




CEWELD AA B500

TYPE	Basisch gevulde naadloze lasdraad																											
TOEPASSINGEN	Drukvaten, stoomketels, stijgbuizen, lage temperatuurvereisten. Geschikt voor veeleisende en belaste constructies die een warmtebehandeling na het lassen nodig hebben.																											
EIGENSCHAPPEN	AA B500 is een naadloze hoge basis gevulde draad voor extreme offshore toepassingen bij temperaturen tot - 60°C. Uitstekende laseigenschappen. Daarom geschikt voor het economisch verwerken van fijnkorrelig constructiestaal met hoge sterkte en lage gebruikstemperatuur met Rp0,2 > 500 MPa. Constructiestalen met Rp0,2 > 500 MPa. Laag waterstofgehalte HD< 3 ml/100g, zelfs na langdurige opslag.																											
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.29: E80T5-Ni</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.29: E80T5-Ni	EN ISO	17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5	F-nr	6	FM	1																			
AWS	A 5.29: E80T5-Ni																											
EN ISO	17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5																											
F-nr	6																											
FM	1																											
GESCHIKT VOOR	<p>Reh ≤ 500 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, 2.3</p> <p>S355JR, S355J0, S355J2, S450J0, S355N-S460N, S355NL-S460NL, S355M-S460M, S355ML-S460ML, S460Q, S500Q, S460QL, S500QL, S460QL1, S500QL1, P355GH, P355NH, P420NH, P460NH, P355N-P460N, P355NH-P460NH, P355NL1-P460NL1, P355NL2- P460NL2, L245NB- L415NB, L245MB-L485MB, L360QB-L485QB</p> <p>ASTM A 350 Gr. LF2; A 516 Gr. 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 60, 65; A 573 Gr. 70; A 588 Gr. B, C, K; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. B, C; A 678 Gr. B; A 707 Gr. L2, L3; A 841 Gr. A, B, C;</p> <p>API 5 L X42, X52, X60, X65, X70, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, Domex 420 -500 MC,MC Plus, ML, Dilimax 460 -500,</p>																											
GOEDKEURINGEN	CE																											
LASPOSITIES																												
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.7</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9															
C	Si	Mn	P	S	Ni																							
0.08	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9																							
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-80°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>540</td> <td>620</td> <td>23</td> <td>50</td> <td colspan="2">HRc</td> <td></td> </tr> <tr> <td>570°C- 620°C 1h</td> <td>560</td> <td>645</td> <td>26</td> <td>120</td> <td>95</td> <td>70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	-80°C	-40°C	-60°C	As Welded	540	620	23	50	HRc			570°C- 620°C 1h	560	645	26	120	95	70	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																	
		-80°C	-40°C	-60°C																								
As Welded	540	620	23	50	HRc																							
570°C- 620°C 1h	560	645	26	120	95	70	HRc																					
HERDROGEN	Not required																											
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																											



CEWELD AA B500

AA B500 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663405371