

CEWELD FL 165

TYPE	Mittelbasisch-UP-Pulver für Einzel- und Mehrdraht in Lage/Gegenlage oder mehreren Lagen.								
ANWENDUNGEN	CEWELD® FL 165 für Verbindungsschweißungen an niedriglegierten Baustählen, Feinkornbaustählen, Kesselstählen und insbesondere an allen Rohr- und Schiffbaustählen. Hervorragende Schweißeignung mit Ein- und Mehrdraht (bis 5 Drähte), in Lage/Gegenlage oder Mehrlagenschweißung. Auch in Kombination mit Fülldraht und Massivdraht FMI (Flux Cored Micro Injection). Typische Anwendungen: Schiffbau, Herstellung von Spiral- und Längsrohren aus Baustählen von L360 bzw. X52 bis L555 bzw. X80. Unlegierte und niedriglegierte Baustähle; Feinkornbaustähle mit Streckgrenzen bis 700 MPa unter Beibehaltung der werkstoffspezifischen Eigenschaften; Kesselbaustähle wie 16Mo3 und 13CrMo4-5.								
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® FL 165 ist ein mittelbasisches, agglomeriertes Schweißpulver mit einem sehr niedrigen Wasserstoffgehalt von weniger als 5 ml/100 g im Schweißgut, einem Sauerstoffgehalt von ca. 350 ppm und einem niedrigen Stickstoffgehalt von weniger als 70 ppm. Dies ist zusammen mit dem konstanten metallurgischen Verhalten der Hauptgrund für die konstant guten mechanischen Eigenschaften mit hohen Zähigkeitswerten bei niedrigen Temperaturen. Aufgrund der niedrigen Härtewerte (max. 240 HV10) auch für Sauergasanforderungen geeignet. Basizität nach Boniszewski: ~1,7 Schüttdichte: 0,95 kg / dm ³ (l) Korngröße nach ISO 14174: 2 - 20 (Tyler 8 x 65) Strombelastbarkeit: bis zu 1.000 A (DC oder AC) mit einem Draht								
KLASSIFIKATION	EN ISO 14174: SA FB 1 65 AC H5								
GEEIGNET FÜR	S355, S420, S460, S690, P500, P550, X65, X70, X80, Weldox 700, Naxtra 70, Hardox 400, Dilimax, P91, P24 A, B, D, E, A 32-E 36 Typical wire combinations: CEWELD® S2 ISO 14171-A: S 38 4 FB S2 ASW 5.17_5.23: F48A4/P4-EM12(K) F7A4/P4-EM12(K) CEWELD® S2Si ISO 14171-A: S 38 4 FB S2Si ASW 5.17_5.23: F48A4/P4-EM12K F7A4/P4-EM12K CEWELD® S3 ISO 14171-A: S 46 4 FB S3 ASW 5.17_5.23: F55A4-EH10K F8A4-EH10K CEWELD® S3Si ISO 14171-A: S 46 4 FB S3Si ASW 5.17_5.23: F55A4-EH12K F8A4-EH12K CEWELD® S2Mo ISO 14171-A: S 46 3 FB S2Mo ASW 5.17_5.23: F55A3/P3-EA2-A2 F8A2/P2-EA2-A2 CEWELD® S3Mo ISO 14171-A: S 50 3 FB S3Mo ASW 5.17_5.23: F62A4-EA4-A4 F9A4-EA4-A4 CEWELD® S3NiMo1 ISO 14171-A: S 50 4 FB S3Ni1Mo ASW 5.17_5.23: F62A4-EF3-F3 F9A4-EF3-F3								
ZULASSUNGEN									
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>CaF₂</th> <th>CaO+MgO</th> <th>SiO₂+TiO₂</th> <th>Al₂O₃+MnO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>17</td> <td>30</td> <td>20</td> <td>30</td> </tr> </tbody> </table>	CaF ₂	CaO+MgO	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	17	30	20	30
CaF ₂	CaO+MgO	SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO						
17	30	20	30						
MECHANISCHE GÜTEWERTE									
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr								
GAS ACC. EN ISO 14175									