










# CEWELD ER 110 S-1 Tig

TYPE	WIG - Stab zum Schweißen von hochfesten Feinkornstählen.(ER 110,							
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 110 S-1 Tig ist extrem rissbeständig mit hohen mechanischen Eigenschaften und hervorragenden Schweißeigenschaften. Hohe Schlagzähigkeit bei Minustemperaturen bis zu -60 °C.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 110 S-1 Tig ist ein WIG-Stab mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften unter Schutzgas I1. Er ist geeignet für hochfeste Feinkornstähle in Kombination mit ausgezeichneter Kerbschlagzähigkeit bei Temperaturen unter Null.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 110S-1						
	EN ISO	16834-A: W 79 4 I1 Mn3Ni1,5Mo						
	F-nr	6						
	FM	2						
GEEIGNET FÜR	<b>Reh &lt; 690 MPa Iso 15608: 3.2 ( 460 &lt; Reh ≤ 690 MPa)</b> 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN	<div> PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG</div>							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.08	0.5	1.6	0.01	0.01	0.3	1.4	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
	As Welded	810	920	18	-50°C		65	
							HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175	I1							



# CEWELD ER 110 S-1 Tig

ER 110 S-1 TIG 2,4 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417251