



CEWELD ER 110 S-1

TYPE	Massivdraht zum GMAW-Schweißen von hochfesten Feinkornstählen.(ER 110,																						
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 110 S-1 ist extrem rissbeständig mit hohen mechanischen Eigenschaften und hervorragenden Schweißeigenschaften. Hohe Schlagzähigkeit bei Minustemperaturen bis zu -60 °C.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 110 S-1 ist ein massiver Schweißdraht mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften unter Mischgas M2. 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: G 69 5 M Mn3Ni1,5Mo F-nr 6 FM 2																						
GEEIGNET FÜR	Reh < 690 MPa Iso 15608: 3.2 (460 < Reh ≤ 690 MPa) 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																							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>V</th><th>Cu</th><th>Other</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.07</td><td>0.65</td><td>1.65</td><td>0.009</td><td>0.005</td><td>0.24</td><td>1.9</td><td>0.35</td><td>0.01</td><td>0.005</td><td>0.15</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Other	0.07	0.65	1.65	0.009	0.005	0.24	1.9	0.35	0.01	0.005	0.15
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Other													
0.07	0.65	1.65	0.009	0.005	0.24	1.9	0.35	0.01	0.005	0.15													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-50°C</th><th>55</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>690</td><td>800</td><td>18</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-50°C	55	As Welded	690	800	18			HRc						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		-50°C	55																				
As Welded	690	800	18			HRc																	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						



CEWELD ER 110 S-1

ER 110 S-1 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417206

ER 110 S-1 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417220