



CEWELD G 50

TYPE Verkupferter Massivdraht zum MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen mit hoher Streckgrenze. (Typ 4Si1)

ANWENDUNGEN CEWELD G50 wird für Schweißungen im Bauwesen, Offshore, Autoblechschweißen, Schiffbau, Rohrleitungen, Wurzelschweißen, Brücken, Reparatur usw. eingesetzt.

EIGENSCHAFTEN CEWELD G50 ist extrem leicht zu schweißen mit hervorragenden Schweißeigenschaften und erhöhter Streckgrenze. Er zeigt eine hohe Qualität mit kontrolliertem Cast und Helix für halb- und/oder automatische Anwendungen. Mit CO2 und Mischgas schweißbar.

KLASSIFIKATION	AWS A 5.18: ER 70S-6
	EN ISO 14341-A: G 50 5 M 4Si1
	W.Nr. 1.5130
	F-nr 6
	FM 1

GEEIGNET FÜR Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1,
1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972, 1.8973, 1.8975
S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, StE 500, TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, L485ME
ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q
Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Ti+Zr
0.08	0.9	1.67	0.01	0.01	0.04	0.02	0.005	0.11	0.001	0.013

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-50°C	60	
As Welded	560	700	18			HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD G 50

G 50 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424556
Drum	250	8720663407115