

CEWELD G4

TYPE

Dieser hochfeste, Mn/Mo-legierte Massivstab ist für das Gasschweißen vorgesehen und zeichnet sich durch seine extrem guten Fließeigenschaften ohne Spritzer während des Schweißens aus. (R60-G, OIV).

ANWENDUNGEN

CEWELD® GIV ist für das Gasschweißen von hochfesten niedriglegierten Stählen vorgesehen. Anwendungsbereiche sind: Kessel-, Behälter-, Rohrleitungs-, Anlagen- und Reaktorbau. Feinkörnige und kriechfeste molybdänhaltige Stähle.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® GIV ist ein hochfester Massivstab aus einer Mangan-Molybdän-Legierung für das Gasschweißen. Er verfügt über hervorragende Fließeigenschaften und ein minimales Spritzverhalten während des Schweißens. Aufgrund des Molybdän-Zusatzes verfügt es über eine ausgezeichnete mechanische Festigkeit und eignet sich daher ideal für hitzebeständige Anwendungen bis zu 500 °C. Die Schweißnaht ist homogen und für die Wärmebehandlung (PWHT) geeignet.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.2: R60-G
EN ISO	20378: O IV
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

Typ 0,5Mo ≤ 460 MPa, ISO 15608: 1.2, 1.3
 1.5415, 1.0481, 1.0482
15Mo3, 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300
 ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013;
 API 5 L B, X42, X52, X60, X65

ZULASSUNGEN

CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	Mo
0.12	0.2	1.1	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	HRc	
As Welded	350	500	22	60		

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

None