CEWELD SG Ni1 Tig

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

WIG Stab für Feinkorn- und kaltzähe Stähle.(G50 6, 80S)

ANWENDUNGEN

CEWELD® SG Ni1 Tig erfüllt die Anforderungen der Offshore-Industrie bei Arbeitstemperaturen bis zu -60 °C. Mögliche Anwendungsgebiete sind Krane, Schiffe, Bohrinseln, Plattformen, Pipelines, NACE-Anforderungen, Kessel, Rohre usw.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® SG Ni1 Tig hat durch den Zusatz von Nickel hervorragende Kerbschlagzähigkeit bei niedrigen Temperaturen und eine erhöhte Streckgrenze über 500 MPa.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 80S-Ni1
EN ISO	636-A: W 46 6 3Ni
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 500 MPa)
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, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3
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

ZULASSUNGEN

CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.08	0.5	1.05	0.007	0.015	0.9

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-60°C	
As Welded	500	570	24	70	55	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

I1

CEWELD SG Ni1 Tig

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

SG NI1 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405692

SG NI1 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405708

SG NI1 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405722

SG NI1 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405739