



CEWELD AA R500SR

TYPE Nahtloser Rutil-Fülldraht mit 1% Nickel für Streckgrenzen bis 500 MPa.(E81T1 Typ)

ANWENDUNGEN CEWELD® AA R500 SR ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht, der sich durch seine hervorragenden Modelliereigenschaften auszeichnet. Das bedeutet, dass auch Zwangslagenschweißen in allen Positionen möglich ist. Er eignet sich besonders zum Schweißen auf Keramik in allen Positionen, mit geringen Spritzerverlusten und leicht entfernbare Schlacke. Zu den Hauptanwendungsgebieten des CEWELD AA R500 SR gehören: Kranbau, Schwermaschinen, Plattformen, Schiffe und Hebezeuge im Offshore-Bereich, Pipelines und Anwendungen, die den NACE-Anforderungen entsprechen müssen (weniger als 1 % Nickel) und eine PWHT erforderlich ist.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® AA R500 SR zeichnet sich durch seine hervorragenden Qualitätseigenschaften aus. Bei Temperaturen von bis zu -60 °C werden herausragende Kerbschlagwerte erzielt, und auch die PWHT-Ergebnisse sind von höchster Qualität. Besonders geeignet ist er für das Schweißen auf Keramik in allen Positionen. Geringe Spritzerverluste und leicht entfernbare Schlacke zeichnen diesen Fülldraht zusätzlich aus.

KLASSIFIKATION AWS A 5.29: E81T1-Ni1M-J H4, A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4
EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5

GEEIGNET FÜR **ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.1, 1.3, 2.1, 2.2 (ReH max. 500 MPa), 3.1 (ReH max. 500 MPa)**
1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553.
S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB
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, X70Q
Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, N-A-XTRA 56

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0.08	0.5	1.4	0.015	0.015	0.9

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-60°C	
	As Welded	550	600	22	70	HRc
	570°C- 620°C 1h	520	580	22	50	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA R500SR

AA R500SR 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663424563