






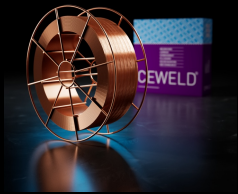




CEWELD AA R460

TYPE	Nahtlose mikrolegierte Rutil-Fülldrahtelektrode für CO2 und M21 (Typ E 71 T1, T 46 4)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA R460 ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht für das Ein- und Mehrlagenschweißen von Kohlenstoff-, Kohlenstoff-Mangan- und Feinkornbaustählen unter Verwendung von 100% CO2 und dem Schutzgasgemisch M21 (Ar/CO2). Hauptanwendungsgebiete sind: Schiffbau, Stahlbau, Offshore-Konstruktionen, Pipelines, unlegierte Stähle und Feinkornbaustähle allgemein, allgemeine Fertigung, Schwermaschinenbau, Ein- und Mehrlagenschweißen.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R460 hat ein ausgezeichnetes Schweißbadhandling und ist durch die schnell erstarrende Schlacke hervorragend für das Schweißen in allen Positionen auch bei höheren Strömen geeignet. Die Arbeitstemperatur liegt bei bis zu -40°C. Besonders geeignet zum MAG-Orbitalschweißen und zum Schweißen in allen Positionen an keramischen Schweißbadsicherungen. Äußerst geringer Spritzerverlust, leichte Schlackenentfernung und Wasserstoffgehalt unter 3 ml/100 g, auch nach längerer Lagerung.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.20: E71T-1M-J H4, A 5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4, A 5.36: E71T1-1CA0-CS1-H4 EN ISO 17632-A: T 46 4 P M21 1 H5, 17632-A: T 42 2 P C1 1 H5 F-nr 6 FM 1																
GEEIGNET FÜR	ReH ≤ 460 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa) 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 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 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH- P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2- P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40 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, durostat B2																
ZULASSUNGEN	CE, TÜV: (12704), Lloyds, DNV																
SCHWEISSPOSITIONEN	<div></div>																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.5</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.5	1.3	0.015	0.015						
C	Si	Mn	P	S													
0.08	0.5	1.3	0.015	0.015													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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>-20°C</th><th>-40°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>490</td><td>580</td><td>25</td><td>90</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	490	580	25	90	70	HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
As Welded	490	580	25	90	70	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																



CEWELD AA R460

AA R460 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663423597
K-300	16	8720663423610

AA R460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423627
D-200	20 (4x5)	8720663423603

AA R460 1,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423634

AA R460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423641