



CEWELD AA B350

TYPE	Nahtloser hochbasischer Fülldraht für Ar-CO2 Mischgas						
ANWENDUNGEN	Rohrleitungsbau, Schiffbau, Stahl- und Behälterbau, Maschinenbau.						
EIGENSCHAFTEN	Extrem rissfestes Schweißgut, das durch die Basisschlacke geprägt wird. Geringer Spritzerverlust, leichte Schlackenentfernung. Gut geeignet zum Verbinden von Stählen mit hohem Kohlenstoffgehalt und zum Schweißen kritischer Grundwerkstoffkombinationen. Ideal metallurgische Wahl für Reparaturschweißungen und Produktion sowie für den Einsatz als Pufferlage. Entwickelt für Reparaturschweißen von Rohren mit Halbschalen. Aufgrund des sehr niedrigen C-Gehalt für Weicheisen (Armco) geeignet						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.20: E61T-G					
	EN ISO	17632-A: T 35 4 B M 1 H5					
	F-nr	6					
	FM	1					
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 350 MPa ISO 15608: 1.1, 1.2 1.0033, 1.0035, 1.0340, 1.0112, ...1.0426, 1.0473...1.0570 E155, S185, S235..S355, P235... P355 ASTM A284 Gr. C, D, A 830 M, A 516 M, A 299 M, A 573 M UNS G10220, SAE 1022 Armco Steels, Telar 75						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	PA PB						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S		
	0.04	0.6	1.2	0.015	0.015		
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	
					-20°C	-40°C	
	As Welded	350	500	27	100	80	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21						