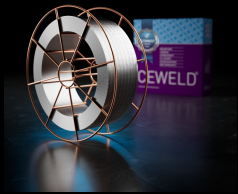


CEWELD Ultra Clean II

TYPE	Fil de soudage plein sans cuivre pour le soudage d'aciers jusqu'à une limite d'élasticité de 420 MPa													
APPLICATIONS	CEWELD® Ultra Clean II est universellement applicable dans la construction de réservoirs, de chaudières et d'acier en général, ainsi que dans la construction navale et la construction de pipelines.													
PROPRIÉTÉS	Le fil de soudage CEWELD® Ultra Clean II offre les émissions de fumées de soudage les plus faibles possibles et est classé comme fil sans cuivre avec une teneur maximale en cuivre de 0,03 %. Ce fil à très faible friction doit sa stabilité d'arc à un nouveau lubrifiant industriel qui stabilise l'arc et réduit simultanément la friction dans la torche de plus de 50 % par rapport aux fils de soudage cuivrés. La soudure est pratiquement exempte de silicate, ce qui minimise les retouches.													
CLASSIFICATION	AWS A 5.18: ER 70S-6 EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1, 14341-A: G 42 3 C1 3Si1 F-nr 6 FM 1													
CONVIENT POUR	Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa) 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 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, 1.8902, 1.8912, 1.8932 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 105, A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60 Domex 315-420MC,MC Plus, ML													
AGRÉMENTS	CE, TÜV: (20379), DB: 42.206.06													
POSITIONS DE SOUDAGE														
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cu</th></tr><tr><td>0.07</td><td>0.8</td><td>1.45</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cu	0.07	0.8	1.45	0.015	0.015	0.015	
C	Si	Mn	P	S	Cu									
0.07	0.8	1.45	0.015	0.015	0.015									
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>550</td><td>31</td><td>95</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	450	550	31	95	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)		A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-40°C												
As Welded	450	550	31	95	HRc									
ETUVAGE	non requis													
GAS ACC. EN ISO 14175	M20, M21													



CEWELD Ultra Clean II

ULTRA CLEAN II 0.8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051863
BS-300	16	8720682051856
Drum	250	8720682051870

ULTRA CLEAN II 1.0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051894
BS-300	16	8720682051887
Drum	250	8720682051900

ULTRA CLEAN II 1.2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051924
BS-300	16	8720682051917
Drum	250	8720682051931

ULTRA CLEAN II 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663424792