



CEWELD AA M460

TYPE	Fils fourrés sans soudure à base de poudre métallique sans laitier pour M21							
APPLICATIONS	Construction métallique, construction navale, appareils à pression, ingénierie mécanique, tuyauterie, offshore, construction de grues, transport lourd, équipements de levage, etc.							
PROPRIÉTÉS	Fil fourré métallique sans soudure avec un arc remarquablement stable et sans éclaboussures. Excellent pour les applications de soudage automatisées telles que le soudage orbital Mag ou le soudage robotisé. Ce fil offre une classe d'approbation unique à la plupart des tiers qui vous permet d'utiliser un seul fil pour couvrir plus de procédures jusqu'à 460 MPa de limite d'élasticité des aciers. CEWELD AA M460 peut également être utilisé pour les constructions qui nécessitent un traitement thermique après soudage tout en conservant des propriétés mécaniques confirmant la classe 5Y46. Grâce au processus de production sans soudure, la teneur en hydrogène est inférieure à 3ml/100gr de métal soudé, même après un long stockage.							
CLASSIFICATION	AWS	A 5.18: E70C-6M H4, A 5.36: E81T15-M21A8-CS1-H4						
	EN ISO	17632-A: T 46 6 M M21 1 H5						
	F-nr	6						
	FM	1						
CONVIENT POUR	ReH ≤ 460 MPa (67 ksi) 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 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, 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							
AGRÉMENTS	TÜV: (12706), CE, Lloyds, DNV							
POSITIONS DE SOUDAGE								
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S			
	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015			
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness
	As Welded	510	620	24	-20°C	-40°C	-60°C	HRc
	580°C±15°C 2h	475	620	26	70	60	55	HRc
ETUVAGE	Non requis							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21							



CEWELD AA M460

AA M460 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423368
D-200	5	8720663423313

AA M460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423375
D-200	20 (4x5)	8720663423320
Drum	300	8720663423344

AA M460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-760	270	8720663423337
Drum	250	8720663423351
K-300	16	8720663423382