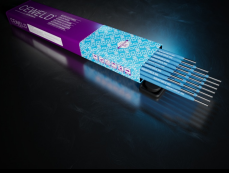


CEWELD AquaForce MG

TYPE	AquaForce MG, de #1 elektrode voor onderwater lassen.													
TOEPASSINGEN	Geschikt voor het onder water lassen van standaard scheepsbouw staalsoorten A, B & D conform de AWS norm D3.6M. Deze nieuwe generatie AquaForce is uitermate geschikt voor het lassen van anodes, plaat dubbelingen bij scheeps reparaties, afsluit platen, paal, damwand verbindingen, roer reparaties, opdikken enz. Geschikt voor zoet, en zout water tot een diepte van 20 mtr.													
EIGENSCHAPPEN	CEWELD AquaForce MG biedt een uitzonderlijk hoge neersmelt prestatie met aanzienlijk betere laseigenschappen in alle posities en is in staat mooie vlakke lasrupsen te produceren met diepe positieve inbranding en daarbij ongevoelig voor porositeit en of insluitels. Hoeklassen met een A-hoogte van 4,0 mm zijn gemakkelijk te realiseren in één enkele laag door zijn hoge productiviteit en kan worden gerealiseerd in alle posities, vooral geschikt voor verticaal neergaande (PG) positie. Het nieuw ontworpen onderwater slak-systeem biedt een opmerkelijke zelflossende slak en is bovendien dubbel gecoat om maximale weerstand tegen vocht en elektrische geleiding te bieden. Meerlaags lassen kunnen zonder tussentijds reinigen worden uitgevoerd. De 500 MPa hoge treksterkte van AquaForce MG in combinatie met de fraaie poreus-vrije lassen maken de elektrode de eerste keus bij de professionele duikers.													
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RR 4 1</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1	DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)							
AWS	A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A													
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1													
DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)													
GESCHIKT VOOR	<p>Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2 1.0035, 1.0570, 1.0461,1.0562, 1.4620,1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240 ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60</p>													
GOEDKEURINGEN	CE													
LASPOSITIES														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>0.6</td> <td>0.025</td> <td>0.025</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.4	0.6	0.025	0.025			
C	Si	Mn	P	S										
0.08	0.4	0.6	0.025	0.025										
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <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>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>590</td> <td></td> <td>44</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	0°C	As Welded	420	590		44	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		0°C												
As Welded	420	590		44	HRC									
HERDROGEN	niet aanbevolen !													
GAS ACC. EN ISO 14175														



CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3,2 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400000