

CEWELD AA R400

TYPE Nahtloser, verkupferter Rutil-Fülldraht für Mischgas M21 und CO₂. (Typ E 71T-1, T 46 4)

ANWENDUNGEN CEWELD® AA R400 ist eine nahtlose Fülldrahtelektrode für die Ein- und Mehrlagenschweißung von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen mit Mischgas und 100% Co₂. Zum Beispiel in den Bereichen: Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälterbau, Maschinenbau, Rohrleitungsbau, Offshore, Brückenbau, Schwermaschinenbau etc.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® AA R400 besitzt aufgrund seiner schnell erstarrenden Schlacke hervorragende Schweißereigenschaften in allen Positionen. Durch das nahtlose Konzept bietet dieser Draht vollständigen Schutz gegen Feuchtigkeitsaufnahme und kann über lange Zeiträume sicher gelagert werden. CEWELD® AA R400 bietet auch bei langen Schlauchpaketen beste Fördereigenschaften. Geeignet für manuelles und mechanisiertes Schweißen. Gute Qualität bis -40°C mit Mischgas und -20°C mit CO₂. Geringe Spritzerverluste bei hervorragender Schlackenentfernbarkeit. Auch zum Schweißen auf keramischen Badsicherungen geeignet.

KLASSIFIKATION
 AWS A 5.20: E71T-1M-J H4, A 5.20: E71T-1C-J H4, A 5.36: E71T1-M21A4-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 (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, 11MnNi5-3, 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

ZULASSUNGEN Lloyds, TÜV: (19710), CE, DNV, BV



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

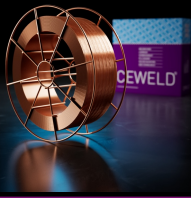
C	Si	Mn	P	S
0.07	0.5	1.3	0.015	0.015

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	550	610	25	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21, C1



CEWELD AA R400

AA R400 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663423542

AA R400 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423573
BS-300	16	8720663423580
D-200	20 (4x5)	8720663423559
Drum	250	8720663423566