



CEWELD SG Ni3,5

TYPE Massivdraht Ni-legierter (3,5 % Ni) für Niedertemperaturstähle.

ANWENDUNGEN CEWELD® SG Ni3,5 wurde für Feinkornstähle und Niedertemperaturstähle entwickelt. Typische Anwendungen sind Schweißarbeiten an Kesseln für Flüssiggas (LPG). Für kryogene Baustähle und Ni-haltige Niedertemperaturstähle.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® SG Ni3.5 ist ein kupferbeschichteter, Ni-legierter (3,5 % Ni) Massivdraht für Niedertemperaturstähle mit einer Mindeststreckgrenze von > 550 MPa. Der Draht bietet eine ausgezeichnete Schlagzähigkeit bis zu -70 °C (-80 °C > 27 J).

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 80S-Ni3
EN ISO	14341-B: G 57P 7 M22 SN71
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR **ReH ≤ 550 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 550 MPa), 2.2 ReH > 460 MPa**
 1.0531, 1.0984, 1.0986, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8904, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8926, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8986, 1.8970, 1.8971, 1.8972, 1.8973, 1.8975
 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 12Ni14, S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, StE 500, StE 550 TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, TStE 550 WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, WStE 550, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, L485ME
 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, PAS 460-550, alform® 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, aldur 550 Q, 550 QL

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu
	0.1	0.6	1	0.01	0.01	3.5	0.12

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness
					-50°C	-60°C	-70°C	
	As Welded	570	640	24	95	60	45	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175