



CEWELD Ultra Clean ER 110 Ti

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Kupferfreier ER110Ti - Massivdraht zum Schweißen von Stählen bis 690 MPa Streckgrenze. (ER 110Ti, Mn3Ni1CrMo)																								
ANWENDUNGEN	CEWELD® Ultra Clean ER 110 Ti ist ein hochreiner, unverkupferter Massivdraht. Er besitzt eine hohe Zugfestigkeit und Streckgrenze. CEWELD® Ultra Clean ER 110 Ti wird zum Schweißen von Stählen mit einer Zugfestigkeit zwischen 770 und 940 MPa eingesetzt. Einsatz im Kranbau, Anhängerbau, Hebezeuge, Bohrinseln, Rohrleitungen, Plattformen, Schwermaschinenbau etc.																								
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® Ultra Clean ER 110 Ti ist ein extrem rissicherer und extrem sauberer, unverkupferter Massivdraht mit hohen mechanischen Eigenschaften, ausgezeichneten Schweißeigenschaften und hoher Kerbschlagzähigkeit (>100J bei -60°C). Die besten mechanischen Eigenschaften werden mit dem Schutzgas M21 erreicht.																								
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 110S-G EN ISO 16834-A: G Z 69 6 M21 Mn3Ni1CrMo F-nr 6 FM 2																								
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 690 MPa ISO 15608: 3.1 (460 < Reh ≤ 690 MPa) 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.7147, 1.7149, 1.8734 S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1																								
ZULASSUNGEN	CE, TÜV: (20387.00)																								
SCHWEISSPOSITIONEN																									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>V</th><th>Cu</th><th>Al</th><th>Ti+Zr</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.07</td><td>0.6</td><td>1.55</td><td>0.012</td><td>0.015</td><td>0.33</td><td>1.35</td><td>0.39</td><td>0.053</td><td>0.075</td><td>0.005</td><td>0.014</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr	0.07	0.6	1.55	0.012	0.015	0.33	1.35	0.39	0.053	0.075	0.005	0.014
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr														
0.07	0.6	1.55	0.012	0.015	0.33	1.35	0.39	0.053	0.075	0.005	0.014														
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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 colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th><th>-60°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>750</td><td>870</td><td>18</td><td>120</td><td>100</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	750	870	18	120	100	HRc								
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness														
		-40°C	-60°C																						
As Welded	750	870	18	120	100	HRc																			
RÜCKTROCKNUNG	Not required																								
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, M20																								



CEWELD Ultra Clean ER 110 Ti

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

ULTRA CLEAN ER 110 Ti
1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051504
Drum	250	8720682051498

ULTRA CLEAN ER 110 Ti
1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051474
Drum	250	8720682051481