



CEWELD G3

TYPE	Kupferbeschichtetes Massivstab für das Gasschweißen. (0,5 % Ni, OIII, R60)				
ANWENDUNGEN	Der CEWELD® G3 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen ausgelegt. Dieses Verfahren wird in erster Linie zum Schweißen von Blechen, Rohren und anderen Profilen verwendet, bei denen eine geringe Festigkeit erforderlich ist.				
EIGENSCHAFTEN	Der CEWELD® G3 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen mit einer Mindestzugfestigkeit von 350 MPa ausgelegt. Die resultierenden Verbindungen sind homogen und weich, und die mechanischen Eigenschaften sind ausgezeichnet.				
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.2: R60			
	EN ISO	20378: O III			
	F-nr	6			
	FM	1			
GEEIGNET FÜR	Re ≤ 300 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa) 1.2 (275 < ReH < 300 MPa) 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0427, 1.0432, 1.0446, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948 C 22.8 S1, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, S275JR, P235S, S235J2G3, P265S, S275J2, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, P265GH, P265GH, P265GH, C 22.3, C 21 , GE240, P215NL, P 250, P255QL, P265NL, L245NE, C 22.8, P250GH, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, 21 Mn 6, StE 320.7, St 52.0, P280GH, (X42ME) L290ME, P305GH, P355GH, P295GH, L290NE, S355N, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, G21Mn5, G20Mo5, X52QE, ASTM: A 105, A 27 u. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. Alle; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X52				
ZULASSUNGEN	CE				
SCHWEISSPOSITIONEN					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Ni	
	0.1	0.1	1.1	0.4	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V
	As Welded	340	470	20	RT
					65
					Hardness
					HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich				
GAS ACC. EN ISO 14175	None				