



CEWELD G2

TYPE	Kupferbeschichteter unlegierter Massivstab zum Gasschweißen. (OII, R60)																	
ANWENDUNGEN	Die CEWELD® G2 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® G1 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen mit einer Mindestzugfestigkeit von 300 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 II																
	W.Nr.	1.0494																
	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, 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 (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.15</td><td>1.1</td></tr></table>					C	Si	Mn	0.1	0.15	1.1							
C	Si	Mn																
0.1	0.15	1.1																
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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>RT</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>320</td><td>450</td><td>21</td><td>50</td><td>HRc</td></tr></table>					Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	RT	As Welded	320	450	21	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness													
				RT														
As Welded	320	450	21	50	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																	
GAS ACC. EN ISO 14175	None																	