

CEWELD G1

TYPE Kupferbeschichteter unlegierter Massivstab zum Gasschweißen. (O1, R45)

ANWENDUNGEN Die CEWELD® G1 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 250 MPa ausgelegt. Die resultierenden Verbindungen sind homogen und weich, und die mechanischen Eigenschaften sind ausgezeichnet.

KLASSIFIKATION	AWS	A 5.2: R45
	EN ISO	20378: O I
	W.Nr.	1.0324
	F-nr	6
	FM	1

GEEIGNET FÜR **Re ≤ 235 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 235 MPa)**
 1.0034, 1.0035, 1.0037, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0108, 1.0111, 1.0114, 1.0115, 1.0116, 1.0118, 1.0119, 1.0120, 1.0122, 1.0128, 1.0166, 1.0167, 1.0170, 1.0171, 1.0252, 1.0252, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0308
 E 190, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, P235S, S235J2G3, P235TR1, P235TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, C 22.3, C 21 , GE240, P215NL, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL,
ASTM: A36, A106 grades A/B, A139 grade A, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn
0.08	0.1	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	0°C	
As Welded	300	400	20	35	30	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 None