



CEWELD SG Corten Tig

TYPE	Verkupferter WIG -Stab für witterungsbeständige (Cor-Ten-) Stähle (ER 80S-G, Z2NiCu).																
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG Corten Tig ist ein verkupferter Stab für das WIG/Tig-Verfahren, der mit 0,8 % Ni / 0,4 % Cu Schweißgut hergestellt wird und in salz- und schwefelhaltiger Umgebung eine bessere Korrosionsbeständigkeit als Baustahl aufweist. Er ist in erster Linie für das Schweißen von witterungsbeständigen Stählen wie CORten , Patinax vorgesehen, eignet sich aber auch für höhere Festigkeitswerte und niedrige Temperaturen im Kunstgewerbe, bei Brücken, Öfen, dekorativen Teilen, Stahlkonstruktionen usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG Corten Tig ist extrem leicht zu schweißen mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Durch den Zusatz von Cu und Ni bietet diese Legierung hervorragende witterungsbeständige Eigenschaften mit sehr guten Gütwerten.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 80S-G EN ISO 636-A: W 42 4 Z2NiCu F-nr 6 FM 1																
GEEIGNET FÜR	CuNi, Reh ≤ 460MPa ISO 15608: 1.4 1.1845, 1.8946, 1.8958, 1.1861, 1.8963, , 1.8965, 1.1866, 1.1867, 1.1869, S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu, S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W, WTSt 37, WTSt 52, Fe 360 C KI, Fe 360 D KI, Fe 510 C 1 KI, Fe 510 D 1 KI, Fe 510 C 2 KI, Fe 510 D 2 KI ASTM A 588M Grade A,B, K, A 618 Gr. II; A 709 Gr. 50 WF3, A 242 Type 1 CORten A, B, C, Patinax 37, Weathering, DOCOL 355 W, DOMEX 355 W, Allwesta, DIWETEN...																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Ni</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.6</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.8</td><td>0.4</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	0.08	0.6	1.3	0.015	0.015	0.8	0.4		
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu											
0.08	0.6	1.3	0.015	0.015	0.8	0.4											
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 colspan="2">-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>570</td><td>22</td><td>55</td><td></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		As Welded	460	570	22	55		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C															
As Welded	460	570	22	55		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD SG Corten Tig

SG CORTEN TIG 1,6 X
1000MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663406279

SG CORTEN TIG 2,0 X
1000MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663406286

SG CORTEN TIG 2,4 X
1000MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663406293

SG CORTEN TIG 3,2 X
1000MM

	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663406309