



CEWELD SG Corten

TYPE	Verkupferter Draht für witterungsbeständige (Cor-Ten-) Stähle (ER 80S-G, Z2NiCu).																
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG Corten ist ein verkupferter Draht für das MIG/MAG-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 ist extrem leicht zu schweißen mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Schweißbar mit Co2 und Mischgas. Durch den Zusatz von Cu und Ni bietet diese Legierung hervorragende witterungsbeständige Eigenschaften mit sehr guten Gütewerten.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 80S-G EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 Z 3Ni1Cu 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 Kl, Fe 360 D Kl, Fe 510 C 1 Kl, Fe 510 D 1 Kl, Fe 510 C 2 Kl, Fe 510 D 2 Kl, 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><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Ni</th><th>Cu</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.09</td><td>0.85</td><td>1.4</td><td>0.012</td><td>0.015</td><td>0.8</td><td>0.45</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	0.09	0.85	1.4	0.012	0.015	0.8	0.45		
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu											
0.09	0.85	1.4	0.012	0.015	0.8	0.45											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>480</td><td>590</td><td>24</td><td>100</td><td>50</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	480	590	24	100	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	480	590	24	100	50	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD SG Corten

SG CORTEN 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406224
D-200	5	8720663406217

SG CORTEN 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406248
D-200	5	8720663406231