



CEWELD AquaForce MG

TYPE	CEWELD AquaForce MG ist eine doppelt umhüllte Stabelektrode für das Unterwasserschweißen (Nassschweißen).												
ANWENDUNGEN	Schweißen von Standard-Schiffsstahl der Güteklassen A, B und D unter Wasser gemäß den Anforderungen der AWS D3.6M. Entwickelt für das Schweißen von Unterwasserobjekten, Blechdopplungen bei der Schiffsreparatur, Dichtungsbleche, Pfahlprofile usw. Getestet bis zu einer Wassertiefe von 20 m.												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AquaForce MG bietet eine hohe Abschmelzleistung mit bemerkenswerten Schweißeigenschaften in allen Positionen und ist in der Lage, schöne flache Schweißbraupen mit tiefem Einbrand und vor allem unempfindlich gegen Porosität und oder Einschlüsse zu erzeugen. Kehlnähte die mit einem a-Maß von 3,0- 4,0 mm sind in einer einzigen Lage leicht zu erzielen und sorgen für eine hohe Produktivität. Das neu entwickelte Unterwasserschlackensystem bietet eine bemerkenswert gut selbstabhebende Schlacke. CEWELD AquaForce MG ist doppelt beschichtet, um maximale Beständigkeit gegen Feuchtigkeit zu gewährleisten. Hervorragende mechanische Eigenschaften mit einer Streckgrenze von über 500 MPa in Süß- und Salzwasser machen AquaForce MG zur bevorzugten erstklassigen Elektrode.												
KLASSIFIKATION	AWS A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 4 1 DIN 2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)												
GEEIGNET FÜR	Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2 1.0035, 1.0570, 1.0461, 1.0562, 1.4620, 1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240 ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60												
ZULASSUNGEN	CE												
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.08</td><td>0.4</td><td>0.6</td><td>0.025</td><td>0.025</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.4	0.6	0.025	0.025		
C	Si	Mn	P	S									
0.08	0.4	0.6	0.025	0.025									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V 0°C</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>420</td><td>590</td><td></td><td>44</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V 0°C	Hardness	As Welded	420	590		44	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V 0°C	Hardness								
As Welded	420	590		44	HRc								
RÜCKTROCKNUNG	Not required												

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3.2 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400000