

CEWELD E Corten

TYPE	Cu- und Ni-legierte basische Elektrode zum Schweißen von wetterfesten Stählen mit einer Streckgrenze ca. 460 MPa. (Typ E818-W2)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® E Corten ist eine basische Elektrode fürwitterungsbeständige Stähle. Geeignet für das Schweißen von wetterfesten Stählen mit einem Cu-Gehalt von ca. 0,5%. Hauptsächlich verwendet für Corten-Stahlkonstruktionen im Bauwesen wie Brücken, Pylone, Sicherheitskomponenten, strukturelle Konstruktionen, Kunstwerke, Brücken usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E Corten erzeugt ein niedrig legiertes Schweißbad, geeignet für Positionsschweißungen, außer senkrecht nach unten, spritzerfrei, stabiler Lichtbogen, gleichmäßige Verschmelzung und leichter Schlackenentfernung. Ausgezeichnete mechanische Eigenschaften und gut geeignet für den Einsatz bei Temperaturen bis -20°C.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td><td>A 5.5: E 8018-W2</td></tr> <tr> <td>EN ISO</td><td>2560-A: E 46 2 Z B 42 H5</td></tr> <tr> <td>W.Nr.</td><td>1.8962</td></tr> <tr> <td>F-nr</td><td>4</td></tr> <tr> <td>FM</td><td>1</td></tr> </table>	AWS	A 5.5: E 8018-W2	EN ISO	2560-A: E 46 2 Z B 42 H5	W.Nr.	1.8962	F-nr	4	FM	1						
AWS	A 5.5: E 8018-W2																
EN ISO	2560-A: E 46 2 Z B 42 H5																
W.Nr.	1.8962																
F-nr	4																
FM	1																
GEEIGNET FÜR	<p>CuNi, Reh ≤ 460MPa ISo 15608: 1.4</p> <p>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...</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PE  PF																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Cu</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td><td>0.7</td><td>1.05</td><td>0.55</td><td>0.5</td><td>0.45</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	0.07	0.7	1.05	0.55	0.5	0.45				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu												
0.07	0.7	1.05	0.55	0.5	0.45												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <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>-20°C</th><th>75</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>540</td><td>650</td><td>22</td><td></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	-20°C	75	As Welded	540	650	22			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					R_m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	75														
As Welded	540	650	22			HRc											
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																
CURRENT TYPE:	DC+																
GAS ACC. EN ISO 14175																	

CEWELD E Corten

E CORTEN 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682051016

E CORTEN 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	3,0	8720682051023

E CORTEN 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	4,0	8720663400703