

CEWELD ER 80S-D2 Tig

TYPE	Verkupferter Stab für das WIG-Schweißen von Stahlsorten bis zu 550 MPa Streckgrenze. (ER 80S-D2, G4Mo)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 80S-D2 Tig ist für das Schweißen von hochfesten Stählen bis zu 550 MPa Streckgrenze geeignet. Vor allem in den folgenden Bereichen: Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälter, Maschinenbau, Rohrleitungsbau, Offshore, Kranbau, Schwertransport, Hebezeuge unter Einhaltung der NACE-Anforderungen.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 80S-D2 eignet sich hervorragend für den Einsatz zum Wurzelschweißen z.B. bei Orbital-MAG. Dieser Stab bietet einen einzigartigen Abdeckungsbereich, der es Ihnen ermöglicht, mit nur einem Stab bis hin zu Stählen mit einer Streckgrenze von 550 MPa abzudecken. Er kann auch für Konstruktionen verwendet werden, die nach dem Schweißen eine Wärmenachbehandlung benötigen, und bietet dennoch hervorragende Schlag-eigenschaften.																			
KLASSIFIKATION	<table> <tbody> <tr> <td>AWS</td><td>A 5.28: ER 80S-D2</td></tr> <tr> <td>EN ISO</td><td>21952-A: W Z4Mo, 636-B: W 57A 4 M31</td></tr> <tr> <td>F-nr</td><td>6</td></tr> <tr> <td>FM</td><td>1</td></tr> </tbody> </table>	AWS	A 5.28: ER 80S-D2	EN ISO	21952-A: W Z4Mo, 636-B: W 57A 4 M31	F-nr	6	FM	1											
AWS	A 5.28: ER 80S-D2																			
EN ISO	21952-A: W Z4Mo, 636-B: W 57A 4 M31																			
F-nr	6																			
FM	1																			
GEEIGNET FÜR	<p>Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2</p> <p>1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551</p> <p>10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2</p> <p>ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C</p> <p>NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2</p> <p>NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14)</p> <p>OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500</p>																			
ZULASSUNGEN	CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Mo</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td><td>0.7</td><td>1.8</td><td>0.5</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Mo	0.08	0.7	1.8	0.5											
C	Si	Mn	Mo																	
0.08	0.7	1.8	0.5																	
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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>-40°C</th><th>-50°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>540</td><td>620</td><td>24</td><td>150</td><td>55</td><td>47</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-40°C	-50°C	As Welded	540	620	24	150	55	47	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		RT	-40°C	-50°C																
As Welded	540	620	24	150	55	47	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																			
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																			

CEWELD ER 80S-D2 Tig

ER 80S-D2 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416681

ER 80S-D2 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416698

ER 80S-D2 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416704