



CEWELD AA R Corten

TYPE	Nahtloser mikrolegierter Rutil-Fülldraht für Wetterfeste Stähle. (E 81 T1, T 46 5)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA R Corten ist ein CuNi-legierter, nahtloser Rutil-Fülldraht zum Schweißen von wetterfesten Stählen bis zu einer Streckgrenze von 460 MPa. Hauptanwendungsgebiete sind der Brückenbau, der allgemeine Stahlbau. Onshore und Offshore. Allgemeiner Maschinenbau. Schwerlast- und Eisenbahnbau, Landschafts- und Kunstbau usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R Corten besitzt einen bemerkenswert stabilen Lichtbogen, der praktisch spritzerfrei ist. Ideal für automatisierte Schweißanwendungen wie Orbitalmagnet- oder Roboterschweißen. Dieser Fülldraht bietet ein einzigartiges Schweißgut mit weniger als 1 % Nickel und 0,5 % Cu, was ihn witterungsbeständig macht. Aufgrund des kontinuierlichen Produktionsprozesses liegt der Wasserstoffgehalt unter 3 ml/100g Schweißgut, selbst nach längerer Lagerung in nicht klimatisierter Umgebung.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.29: E81T1-GM H4, A 5.36: E81T1-M21A4-G-H4 EN ISO 17632-A: T 46 5 Z P M21 H5 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 SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Cu</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.05</td><td>0.7</td><td>1.5</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.5</td><td>0.9</td><td>0.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	0.9	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu										
0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	0.9	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="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-50°C</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>510</td><td>620</td><td>22</td><td>55</td><td>100</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-50°C	-40°C	As Welded	510	620	22	55	100	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-50°C	-40°C														
As Welded	510	620	22	55	100	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA R Corten

AA R CORTEN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663405401