



# CEWELD AA R460

TYPE	Nahtlose mikrolegierte Rutil-Fülldrahtelektrode für CO2 und M21 ( Typ E 71 T1, T 46 4 )																
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA R460 ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht für das Ein- und Mehrlagenschweißen von Kohlenstoff-, Kohlenstoff-Mangan- und Feinkornbaustählen unter Verwendung von 100% CO2 und dem Schutzgasgemisch M21 (Ar/CO2). Hauptanwendungsgebiete sind: Schiffbau, Stahlbau, Offshore-Konstruktionen, Pipelines, unlegierte Stähle und Feinkornbaustähle allgemein, allgemeine Fertigung, Schwermaschinenbau, Ein- und Mehrlagenschweißen.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R460 hat ein ausgezeichnetes Schweißbadhandling und ist durch die schnell erstarrende Schlacke hervorragend für das Schweißen in allen Positionen auch bei höheren Strömen geeignet. Die Arbeitstemperatur liegt bei bis zu -40°C. Besonders geeignet zum MAG-Orbitalschweißen und zum Schweißen in allen Positionen an keramischen Schweißbadsicherungen. Äußerst geringer Spritzerverlust, leichte Schlackenentfernung und Wasserstoffgehalt unter 3 ml/100 g, auch nach längerer Lagerung.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.20: E71T-1M-J H4, A 5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4, A 5.36: E71T1-1CA0-CS1-H4 EN ISO 17632-A: T 46 4 P M21 1 H5, 17632-A: T 42 2 P C1 1 H5 F-nr 6 FM 1																
GEEIGNET FÜR	<b>Reh ≤ 460 MPa ISO 15608: 1.2 (275 &lt; ReH &lt; 360 MPa), 1.3 (ReH &gt; 360 MPa &lt; 460 MPa)</b> 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2																
ZULASSUNGEN	CE, TÜV: 12704, Lloyds, DNV																
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>0.5</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.5	1.3	0.015	0.015						
C	Si	Mn	P	S													
0.08	0.5	1.3	0.015	0.015													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (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>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>490</td><td>580</td><td>25</td><td>90</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	490	580	25	90	70	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
As Welded	490	580	25	90	70	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																



# CEWELD AA R460

AA R460 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663423597
K-300	16	8720663423610

AA R460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423627
D-200	20 (4x5)	8720663423603

AA R460 1,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423634

AA R460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423641