

# CEWELD S3 Ni1Mo1/4

TYPE	NiMo-legierter Massivdraht für das UP-Schweißen von hochfesten Baustählen (< 500 MPa).								
ANWENDUNGEN	CEWELD® S3 Ni1Mo1/4 ist geeignet für hochfeste, vergütete Baustähle. Anwendung finden dieser Draht in der Offshore-Industrie, in der Rohrherstellung, in Behälter- und Apparatebau, im Schiffbau und im Stahlbau.								
EIGENSCHAFTEN	<b>CEWELD®</b> S3 Ni1Mo1/4 ist eine NiMo-legierte Massivdrahtelektrode mit höherem Mn-Gehalt zum Unterpulverschweißen von hochfesten Feinkornstählen sowie Rohrständen. Aufgrund des geringen Mo-Gehaltes besonders für den Einsatz bei Niedertemperaturanwendungen empfohlen. Bestens geeignet bei Anforderungen an die Sauergasumgebung Ni < 1,0 %. <b>Empfohlenes Schweißpulver ist unser CEWELD® FL 155 (ISO 14171-A: S 46 6 FB S3Ni1Mo0,2 / AWS 5.23: F8A8/P8-ENi5-Ni5)</b>								
KLASSIFIKATION	<b>AWS</b> A 5.23: ENi5 <b>EN ISO</b> 14171-A: S3Ni1Mo0,2								
GEEIGNET FÜR	<b>Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1,</b> 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553. S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB,~S500QL... 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, 500, durostat B2								
ZULASSUNGEN									
SCHWEISSPOSITIONEN	  								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0.1	0.15	1.5	0.005	0.002	0.04	0.9	0.25	0.2
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			
	580°C±15°C 10h		450	540	26	160	150	110	100
	As Welded		490	580	26	160	140	120	100
						RT	-20°C	-40°C	-60°C
									Hardness
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich								
GAS ACC. EN ISO 14175									