

# CEWELD AquaForce MG

**TYPE** Électrode subaquatique avec double enrobage

**APPLICATIONS** Soudage des qualités d'acier standard pour navires A, B et D à l'état immergé conformément aux exigences de la norme AWS D3.6M. Conçu pour relier des anodes à des objets immergés, pour doubler des plaques dans la réparation navale, pour sceller des feuilles, des profils de pieux, etc. Testé jusqu'à une profondeur de 20 m.

**PROPRIÉTÉS** CEWELD AquaForce MG offre un taux de dépôt élevé avec des propriétés de soudage remarquables dans toutes les positions et est capable de produire de beaux cordons de soudure plats avec une pénétration profonde et surtout insensible à la porosité et/ou aux inclusions. Les soudures d'angles dépassant une hauteur A de 4,0 mm sont faciles à réaliser en une seule couche, ce qui permet une productivité élevée. Le nouveau système de laitier sous l'eau offre un laitier remarquablement auto-soulevé et l'enrobage est revêtu d'une double couche pour offrir une résistance maximale à l'humidité. D'excellentes propriétés mécaniques avec une limite d'élasticité supérieure à 500 MPa en eau douce et en eau salée font de l'AquaForce MG le choix préféré des plongeurs professionnels.

**CLASSIFICATION**

|        |  |
|--------|--|
| AWS    | A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A         |
| EN ISO | 2560-A: E 42 0 RR 4 1                      |
| DIN    | 2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG) |

**CONVIENT POUR** **Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2**  
1.0035, 1.0570, 1.0461, 1.0562, 1.4620, 1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551  
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240  
ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**ANALYSE CHIMIQUE  
TYPIQUE DU MÉTAL DE  
SOUDURE (%)**

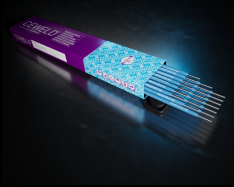
| C    | Si  | Mn  | P     | S     |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.08 | 0.4 | 0.6 | 0.025 | 0.025 |

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
|                |                         |                      |                    | 0°C                     |          |
| As Welded      | 420                     | 590                  |                    | 44                      | HRc      |

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3,2 X  
350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 3       | 8720663400000 |