
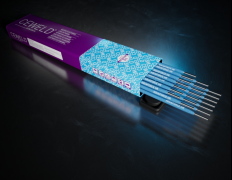


CEWELD AquaForce HR

TYPE	Électrode subaquatique à haute rendement.																
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. Développé pour l'assemblage d'anodes à des objets sous-marins, le doublage de plaques en réparation navale, le scellement de profils de palplanches, etc. Testé jusqu'à une profondeur de 20 m.																
PROPRIÉTÉS	CEWELD® AquaForce HR est une électrode de soudage à haute rendement à double revêtement qui offre une résistance maximale contre l'humidité. CEWELD® AquaForce HR est capable de produire de belles soudures à plat avec pénétration profonde sans porosités. Les soudures d'angles dépassant une gorge de 4,0 mm sont faciles à réaliser en une seule couche pour une productivité élevée. CEWELD® AquaForce HR peut être utilisé dans toutes les positions, en particulier en position verticale descendante (PG).																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 7014, A 5.35: UWE 7014 1A</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 R 4 1</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>2302: E 42 0 Z R 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 7014, A 5.35: UWE 7014 1A	EN ISO	2560-A: E 42 0 R 4 1	DIN	2302: E 42 0 Z R 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)										
AWS	A 5.1: E 7014, A 5.35: UWE 7014 1A																
EN ISO	2560-A: E 42 0 R 4 1																
DIN	2302: E 42 0 Z R 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)																
CONVIENT POUR	<p>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</p>																
AGRÈMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">C</th> <th style="width: 20%;">Si</th> <th style="width: 20%;">Mn</th> <th style="width: 20%;">P</th> <th style="width: 20%;">S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.075</td> <td>0.6</td> <td>0.75</td> <td>0.025</td> <td>0.025</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.075	0.6	0.75	0.025	0.025						
C	Si	Mn	P	S													
0.075	0.6	0.75	0.025	0.025													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>480</td> <td>580</td> <td></td> <td>58</td> <td>42</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	0°C	As Welded	480	580		58	42	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	0°C														
As Welded	480	580		58	42	HRc											
ETUVAGE	Non recommandé																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD AquaForce HR

AQUAFORCE HR 4,0 X
450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663400048