



CEWELD AA B350

TYPE	Fil fourré tubulaire cuivré hautement basique pour le soudage sous mélange Ar-CO2																
APPLICATIONS	Tuyauterie, construction navale, construction métallique et navale, construction mécanique. Métal déposé avec faible teneur en manganèse. Soudage des aciers Armco																
PROPRIÉTÉS	Métal déposé extrêmement résistant aux fissures, conditionné par le laitier basique. Faible taux de projections, élimination facile du laitier Bien adapté à l'assemblage d'aciers à haute teneur en carbone et au soudage de combinaisons critiques de métaux de base mixtes. Idéal choix métallurgique pour le soudage de réparation et la production ainsi que pour une utilisation comme couche tampon. Développé pour la réparation par soudage des tuyaux à l'aide de demi-coquilles																
CLASSIFICATION	AWS A 5.20: E61T-G EN ISO 17632-A: T 35 4 B M 1 H5 F-nr 6 FM 1																
CONVIENT POUR	Reh \leq 350 MPa ISO 15608: 1.1, 1.2 1.0033, 1.0035, 1.0340, 1.0112, ...1.0426, 1.0473...1.0570 E155, S185, S235, S355, P235... P355 ASTM A284 Gr. C, D, A 830 M, A 516 M, A 299 M, A 573 M UNS G10220, SAE 1022 Armco Steels, Telar 75																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.04</td><td>0.6</td><td>1.2</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	0.04	0.6	1.2	0.015	0.015						
C	Si	Mn	P	S													
0.04	0.6	1.2	0.015	0.015													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>-20°C</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>350</td><td>500</td><td>27</td><td>100</td><td>80</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	350	500	27	100	80	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					R_m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
As Welded	350	500	27	100	80	HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																