





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	<p>Métal déposé extrêmement résistant aux fissures, conditionné par le laitier basique. Faible taux de projections, élimination facile du laitier</p> <p>Bien adapté à l'assemblage d'aciers à haute teneur en carbone et au soudage de combinaisons critiques de métaux de base mixtes. Idéal</p> <p>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</p>						
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	<p>Reh ≤ 350 MPa ISO 15608: 1.1, 1.2</p> <p>1.0033, 1.0035, 1.0340, 1.0112, ...1.0426, 1.0473...1.0570</p> <p>E155, S185, S235..S355, P235... P355</p> <p>ASTM A284 Gr. C, D, A 830 M, A 516 M, A 299 M, A 573 M</p> <p>UNS G10220, SAE 1022</p> <p>Armco Steels, Telar 75</p>						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>PA</div> <div>PB</div>						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si		Mn		P	S
	0.04	0.6		1.2		0.015	0.015
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	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						