



CEWELD SG 2

TYPE	SG 2 lasdraad voor het lassen van ongelegeerde staalsoorten					
TOEPASSINGEN	Scheepsbouw, pijpleiding, grondnaden, bruggen, algemene constructie, carrosserie plaatwerk, hekwerk etc.					
EIGENSCHAPPEN	Uitmuntende laseigenschappen in een breed werkgebied van kortsluitboog tot aan sproei-boog met weinig silicaten als gevolg van de hoge zuiverheid van het lasmetaal. De voorbuiging (cast) van deze lasdraad ligt ruim boven de gestelde Europese normen en dragen bij aan een stabielere stroomoverdracht en een rustigere boog met minder spatverliezen. De nauwe tolerantie op helix maakt CEWELD SG 2 een uitmuntende keus voor geautomatiseerde of robot opstellingen waarbij het relatief hoge percentage Silicium zorgt voor een perfecte aanvloeiing en een zeer fijn getekend lasuiterlijk. Geschikt voor het lassen onder menggas en onder Co2					
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.18: ER 70S-6				
	EN ISO	14341-A: G 42 3 C1 3Si1, 14341-A: G 42 4 M21 3Si1				
	W.Nr.	1.5125				
	F-nr	6				
	FM	1				
GESCHIKT VOOR	Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa) 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 105, A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60 Domex 315-420MC,MC Plus, ML					
GOEDKEURINGEN	CE, DB: 42.206.01					
LASPOSITIES						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	
	0.07	0.85	1.45	0.015	0.015	
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	440	560	30	-40°C	
					90	HRC
HERDROGEN	Not required					
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1					



CEWELD SG 2

SG 2 0,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-100	4x1,0	8720663404893
D-200	5	8720663404916
D-300	15	8720663404923

SG 2 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405029
BS-300 Uncoppered	15	8720663405043
D-100	4x0,8	8720663404954
D-200	5	8720663404992
D-300	15	8720663405005
Drum	250	8720663405012

SG 2 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720663405081
Drum	250	8720663405074

SG 2 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	1	8720663405135
BS-300 Uncoppered	15	8720663405173
D-200	5	8720663405142
D-300	15	8720663405180
Drum	250	8720663405197

SG 2 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405425
BS-300 Uncoppered	15	8720663405487
D-200	5	8720663405456
D-300	15	8720663405463
Drum	250	8720663405494
Drum Uncoppered	250	8720663424778