



CEWELD AA R500 PIPE

TYPE	Naadloze rutiel gevulde lasdraad voor X65 X70 orbitaal pijplassen													
TOEPASSINGEN	Voor lassen met een hoge warmte-inbreng in pijpleidingen en algemene staalconstructies. Bijvoorbeeld X70 of L480MB wanneer overmatching eigenschappen vereist zijn.													
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® AA R500 PIPE is een naadloze rutiel gevulde draad met een zeer goed modelleervermogen, dus uitstekend geschikt voor alle posities lassen met hogere stroomsterktes. Te gebruiken tot -60°C. Bijzonder geschikt voor MAG-orbitaal lassen en voor lassen op keramiek in alle posities, gemaakt voor lassen met hoge warmte-inbreng. Laag spatverlies en opmerkelijk gemakkelijke slakverwijdering. Door het naadloze productieproces is er een extreem laag diffusibel waterstofgehalte (gemiddeld minder dan 3 ml/100 g) in het lasmetaal. Voor de volledige opslag- en verwerkingstijd wordt < 4 ml/100 g gegarandeerd volgens AWS.													
CLASSIFICATIE	AWS A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4, A 5.36: E91T1-M21A8-Ni1-H4 EN ISO 17632-A: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5, 18276-A: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5 F-nr 6 FM 1													
GESCHIKT VOOR	ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.1, 1.3, 2.1, 2.2 (ReH max. 500 MPa), 3.1 (ReH max. 500 MPa) 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553. S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, N-A-XTRA 56													
GOEDKEURINGEN	CE, TÜV: (19713)													
LASPOSITIES														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.5</td><td>1.5</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.9</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9	
C	Si	Mn	P	S	Ni									
0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9									
MECHANISCHE WAARDEN	<table><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>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>575</td><td>644</td><td>26</td><td>90</td><td>HRC</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	575	644	26	90	HRC
Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-40°C												
As Welded	575	644	26	90	HRC									
HERDROGEN	Not required													
HEAT INPUT	HI>1,5kJ/mm: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5 HI<1,5kJ/mm: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5													
GAS ACC. EN ISO 14175	M21													



CEWELD AA R500 PIPE

AA R500 PIPE 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663423689
D-200	5	8720663400055