



CEWELD S3 NiMoCr

TYPE Onderpoederdek lasdraad voor hoogsterkte fijnkorrelige staalsoorten met >690 MPa vloeigrens.

TOEPASSINGEN Toepassingen zijn te vinden in de offshore-industrie, scheepsbouw, drukvaten, grondverzetapparatuur, kranen en algemene structurele fabricage.

EIGENSCHAPPEN De lasprocedure (inclusief voorverwarmingstemperatuur, interpasstemperatuur en PWHT) is afhankelijk van het te lassen basismateriaal, inclusief de dikte, en alle toepasselijke ontwerpvoorschriften. Opmerkelijk scheurbestendig lasmetaal in combinatie met een zeer laag waterstofgehalte. Daarom geschikt voor de economische verwerking van fijnkorrelig constructiestaal met hoge sterkte en lage temperatuur. Uitstekende laseigenschappen in combinatie met FL 155 hoge basisflux, zelfs in smalle spleten. Om optimale mechanische eigenschappen te verkrijgen moet de warmte-inbreng onder 15 kJ/cm worden gehouden en de interpasstemperatuur tussen 100 en 150°C.

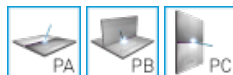
CLASSIFICATIE

AWS	A 5.23: EM4~
EN ISO	26304-A: S3Ni2,5CrMo
F-nr	6
FM	2

GESCHIKT VOOR S690, X80, X90, X100, S690QL1, Weldox 700, Dilimax, Naxtra 70, 10CrMo9-10, 16NiCrMo12-6, high strenght steels with yield >690N/mm2, S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, P500Q-P690Q, P500QL1-ASTM: A514, A517. HY80, HY100, Q1(N), Oceanfit 100, Oceanfit 690

GOEDKEURINGEN CE, Lloyds

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.09	0.2	1.6	0.01	0.01	0.3	2.1	0.6

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-60°C	
As Welded	710	780	17	80	75	HRc

HERDROGEN Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD S3 NiMoCr

S3 NIMOCR 2,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Drum	300	8720663404589
K-415	27	8720663404572

S3 NIMOCR 4,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663404596