
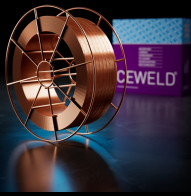




CEWELD AA B460

TYPE	Basisch gevulde naadloze lasdraad																											
TOEPASSINGEN	Scheepsbouw, bruggenbouw, staalbouw, machinebouw, drukvaten- en ketelbouw, gieterijen.																											
EIGENSCHAPPEN	Absoluut scheurvast lasmetaal geconditioneerd door de hoogbasische slak in combinatie met een ultralaag waterstofgehalte (HD < 3 ml/100g). Hoge mechanische eigenschappen, ook voor enkelzijdig lassen op keramiek. Röntgenbestendige naden met laag spatverlies. Geschikt voor staal met een hoog koolstofgehalte en het lassen van kritische mengcombinaties. Metallurgisch ideaal toevoegmateriaal voor reparatie- en productielassen en voor bufferlagen.																											
CLASSIFICATIE	AWS A 5.20: E70T-5M J H4, A 5.36: E70T5-M21A8-CS1-H4, A 5.36: E70T5-1CA4-CS1-H4 EN ISO 17632-A: T 46 6 B M21 3 H5, 17632-A: T 42 4 B C1 3 H5 F-nr 6 FM 1																											
GESCHIKT VOOR	Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65 Domex 315-460MC, MC Plus, ML																											
GOEDKEURINGEN	CE																											
LASPOSITIES																												
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 25%;">C</td> <td style="width: 25%;">Si</td> <td style="width: 25%;">Mn</td> <td style="width: 25%;">P</td> <td style="width: 25%;">S</td> </tr> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.4</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.5	1.4	0.015	0.015																	
C	Si	Mn	P	S																								
0.08	0.5	1.4	0.015	0.015																								
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>590</td> <td>28</td> <td>100</td> <td>65</td> <td>55</td> <td>HRc</td> </tr> <tr> <td>570°C- 620°C 1h</td> <td>510</td> <td>600</td> <td>30</td> <td>100</td> <td>65</td> <td>55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	-20°C	-40°C	-60°C	As Welded	500	590	28	100	65	55	HRc	570°C- 620°C 1h	510	600	30	100	65	55	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																	
		-20°C	-40°C	-60°C																								
As Welded	500	590	28	100	65	55	HRc																					
570°C- 620°C 1h	510	600	30	100	65	55	HRc																					
HERDROGEN	Not required																											
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																											



CEWELD AA B460

AA B460 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663405364
K-300	16	8720663405357

AA B460 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423153