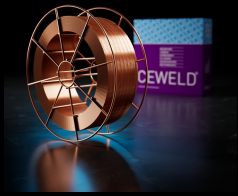




CEWELD AA R460 LT

TYPE	Rutiel gevulde draad met uitzonderlijke kerftaaiheid tot -60°C										
TOEPASSINGEN	Staalbouw, scheepsbouw, drukvaten, machinebouw, leidingwerk, offshore, kranenbouw, zwaar transport enz.										
EIGENSCHAPPEN	Naadloze rutiel gevulde draad met uitstekende laseigenschappen gecombineerd met extreme kerftaaiheid tot -60°C. Snelstollende slak voor economisch lassen in PF-positie tot 280 ampère zonder spatten. Door het naadloze productieproces wordt deze draad sterk aanbevolen voor geatomiseerd lassen zoals met robots. Door het naadloze productieproces is het waterstofgehalte lager dan 3 ml/100 g lasmetaal, zelfs na lange opslag.										
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.20: E71T-9M-J H4									
	EN ISO	17632-A: T 46 4 Z MnNi P M21 1 H5									
	F-nr	6									
	FM	1									
GESCHIKT VOOR	Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2 (275 < Reh < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa) 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, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972 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 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40 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 Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2										
GOEDKEURINGEN	TÜV: (19712), CE, DNV										
LASPOSITIES											
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	P	S	Nb
	0.04	0.4	1.3	0.03	0.42	0.01	0.008	0.2	0.011	0.006	0.015
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness			
	As Welded	495	550	26	-40°C		-60°C		HRc		
					120		60				
HERDROGEN	Not required										
GAS ACC. EN ISO 14175	M21										



CEWELD AA R460 LT

AA R460 LT 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051306
BS-300	16	8720682051313