CEWELD Ultra Clean II

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

TypeER 70S-6 Massivdraht unverkupfert zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen bis 420 MPa Streckgrenze. (ER70S-6, G3Si1)

ANWENDUNGEN

CEWELD® Ultra Clean II ist universell einsetzbar im Behälter-, Kessel- und allgemeinen Stahlbau sowie im Schiffs- und Rohrleitungsbau. Aufgrund seiner metallurgischen Reinheit und einem Nickelgehalt von unter 1 % erfüllt der CEWELD® UltraClean II die meisten NACE-Standards für Sauergasanwendungen.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® Ultra Clean II weist eine der geringsten Rauchgasemissionen für Schweißdrähte auf dem Markt auf. Als nahezu kupferfreier Draht mit max. 0,03 % Kupfer ist er sehr umweltfreundlich in der Herstellung und Verarbeitung. Was ihn aber wirklich auszeichnet, ist der Schutz der Gesundheit des Schweißers, da die Kupferbelastung beim Schweißen nahezu eliminiert ist. Die Lichtbogenstabilität wird durch eine spezielle Beschichtung verbessert, die gleichzeitig die Reibung im Brenner im Vergleich zu kupferbeschichtetem Schweißdraht um ca. 50 % reduziert. Die Schweißnaht ist nahezu frei von Silikaten, was die Nacharbeit minimiert. CEWELD® Ultra Clean II bietet aufgrund der reinen Schweißgutanalyse hervorragende Kerbschlagwerte bis -40°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.18: ER 70S-6
EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 3Si1, 14341-A: G 42 3 C1 3Si1
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

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

ZULASSUNGEN

CE, TÜV: (20379), DB: 42.206.06

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cu
0.07	0.85	1.45	0.015	0.015	0.015

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-40°C	
As Welded	450	550	31	95	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

M20, M21

CEWELD Ultra Clean II

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

ULTRA CLEAN II 0.8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051863
BS-300	16	8720682051856
Drum	250	8720682051870

ULTRA CLEAN II 1.0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051894
BS-300	16	8720682051887
Drum	250	8720682051900

ULTRA CLEAN II 1.2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051924
BS-300	16	8720682051917
Drum	250	8720682051931

ULTRA CLEAN II 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663424792