CEWELD Ultra Clean III

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

ER 70S-6 Massivdraht unverkupfert zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen bis 460 MPa Streckgrenze. (ER70S-6, G4Si1)

ANWENDUNGEN

CEWELD® Ultra Clean III 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 III die meisten NACE-Standards für Sauergasanwendungen.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® Ultra Clean III 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 III bietet aufgrund der reinen Schweißgutanalyse hervorragende Kerbschlagwerte bis -60°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.18: ER 70S-6
EN ISO	14341-A: G 46 5 M21 4Si1, 14341-A: G 42 4 C1 4Si1
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1 (Mix gas M2, M3)
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

ZULASSUNGEN

CE, TÜV: (20200), DB: (42.206.04), Lloyds: in progress, DNV: in progress

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.08	0.8	1.7	0.012	0.015	0.01	0.025	0.01	0.01

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				-50°C	
As Welded	520	612	26	103	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Not required

CURRENT TYPE:

DC+

GAS ACC. EN ISO 14175

M20, M21, C1

CEWELD Ultra Clean III

ULTRA CLEAN III 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051610
BS-300	16	8720682051603
Drum	250	8720682051597

ULTRA CLEAN III 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051566
BS-300	16	8720682051337
Drum	250	8720682051375

ULTRA CLEAN III 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051559
BS-300	16	8720682051344
Drum	250	8720682051382