CEWELD Ultra Clean III

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Fil de soudage ER 70S-6 non cuivreux pour le soudage des aciers non et faiblement alliés jusqu'à 460 MPa de limite d'élasticité.

APPLICATIONS

Construction navale, tuyauterie, soudage de racines, ponts, réparation, construction, offshore, soudage de tôles de voitures, etc...

PROPRIÉTÉS

CEWELD Ultra Clean III est un fil de soudage plein spécial sans cuivre, ce qui le rend plus respectueux de l'environnement. Pareille aux fils de soudure cuivrés ordinaires, CEWELD Ultra Clean III répond aux mêmes normes techniques rigoureuses en matière de performances de soudage. En outre, CEWELD Ultra Clean III présente d'excellentes propriétés de soudage avec une émission minimale de fumée et une usure réduite de la pointe de contact. Il produit peu de projections, ce qui réduit les pertes de matériau. Ce qui distingue vraiment ce fil de soudage, c'est sa capacité à protéger la santé des soudeurs en éliminant la poussière de cuivre pendant les opérations de soudage.

CLASSIFICATION

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

CONVIENT POUR

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

AGRÉMENTS

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

POSITIONS DE SOUDAGE

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

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

ETUVAGE

Non requis

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