



CEWELD AA R500

TYPE	Naadloze rutiel gevulde draad met 1% nikkel voor FCAW-lassen van staalsoorten S460 en X70. (Type E 81-T1, T 50 6)																
TOEPASSINGEN	EWELD® AA R500 is een naadloze rutiel gevulde draad met een uitstekende boogstabiliteit en vrijwel geen spatten. Zeer geschikt voor gebruik in geautomatiseerde lasprocessen zoals orbitaal MAG-lassen of met lastractoren. De draad voldoet aan de nieuwste offshore-eisen voor extreem lage temperaturen tot -60°C. De draad is geschikt voor staalsoorten met een vloeigrens tot 500 MPa (bijv. S500). Toepassingsgebieden: Kranen, zware machines, platforms, schepen en hijsapparatuur in de offshore sector, pijpleidingen en toepassingen die moeten voldoen aan NACE-eisen (minder dan 1% nikkel).																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® AA R500 is een naadloze rutielgepulde draad met zeer stabiele laseigenschappen en een mooie, gelijkmatige lasrups. Hierdoor is deze draad bijzonder geschikt voor positielassen bij hogere stroomsterktes. Het lasmetaal vertoont betrouwbare kerftaaiheidseigenschappen tot -60°C. Bijzonder geschikt voor orbitaal MAG-lassen en voor lassen op keramische backing in alle posities. CTOD-getest bij -20°C. Zeer laag diffundeerbaar waterstofgehalte (gemiddeld onder 3 ml/100 g).																
CLASSIFICATIE	AWS A 5.29: E81T1-Ni1M-J H4, A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4 EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5, 17632-A: T 46 4 1Ni P C1 1 H5 F-nr 6 FM 1																
GESCHIKT VOOR	ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.1, 1.3, 2.1, 2.2 (ReH max. 500 MPa), 3.1 (ReH max. 500 MPa) 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553. S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB 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, X70Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, N-A-XTRA 56																
GOEDKEURINGEN	TÜV: (12705), CE, Lloyds, DNV																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 16.6%;">C</td> <td style="width: 16.6%;">Si</td> <td style="width: 16.6%;">Mn</td> <td style="width: 16.6%;">P</td> <td style="width: 16.6%;">S</td> <td style="width: 16.6%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.4</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.5	1.4	0.015	0.015	0.9				
C	Si	Mn	P	S	Ni												
0.08	0.5	1.4	0.015	0.015	0.9												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-60°C</th> <th>-40°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>550</td> <td>600</td> <td>24</td> <td>80</td> <td>90</td> <td>HRc</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-40°C	As Welded	550	600	24	80	90	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C	-40°C														
As Welded	550	600	24	80	90	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																



CEWELD AA R500

AA R500 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423672
D-200	20 (4x5)	8720663423658
Drum	250	8720663423665

AA R500 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720682051627