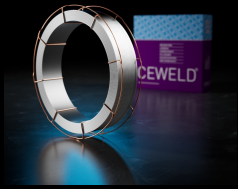


CEWELD Ultra Clean S2

TYPE	Massivdraht unverkuppert zum UP-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen bis 420 MPa Streckgrenze.					
ANWENDUNGEN	CEWELD® Ultra Clean S2 eignet sich ideal für das Schweißen von Rohren, Offshore-Konstruktionen, Druckbehältern, Brückenbau, Kranbau, Anlagenbau und Dampfturbinenkonstruktionen, wo gleichbleibende mechanische Eigenschaften und reproduzierbare Schweißqualität unerlässlich sind.					
EIGENSCHAFTEN	Der CEWELD® Ultra Clean S2 ist ein hochwertiger Massivschweißdraht aus der CEWELD® Ultra Clean-Familie. Im Vergleich zu kupferbeschichtetem Draht bietet er eine geringere Reibung und eine verbesserte Korrosionsbeständigkeit. Dies ist auf das Fehlen von Kupfer zurückzuführen. CEWELD® Ultra Clean S2 zeigt eine bessere Leistung beim Mehrdraht- und FMI-Verfahren mit geringeren Verunreinigungen und einer saubereren Oberfläche. Je nach Anforderungen und Anwendung wird CEWELD® Ultra Clean S2 am besten mit FL180 oder FL188 verwendet. Das Schweißgut weist bemerkenswert stabile mechanische Eigenschaften auf, wodurch es sich für anspruchsvolle Konstruktionen und Anwendungen eignet.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.17: EM12				
	EN ISO	14171-A: S2				
	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: in progress, Lloyds: in progress, DNV: in progress					
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cu
	0.1	0.09	1.2	0.015	0.015	0.029
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V -30°C	Hardness
	As Welded	445	560	24	60	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD Ultra Clean S2

ULTRA CLEAN S2 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Drum	300	8720682052044
K-415	25	8720682052051
K-415	25	8720682052082
Drum	300	8720663424808

ULTRA CLEAN S2 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Drum	300	8720682052068
K-415	25	8720682052075