



CEWELD SG Ni1

TYPE Massivdraht für Feinkorn- und kaltzähe Stähle.(G50 6, 80S)

ANWENDUNGEN CEWELD® SG Ni1 erfüllt die Anforderungen der Offshore-Industrie bei Arbeitstemperaturen bis zu -60 °C. Mögliche Anwendungsgebiete sind Krane, Schiffe, Bohrinseln, Plattformen, Pipelines, NACE-Anforderungen, Kessel, Rohre usw.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® SG Ni1 hat durch den Zusatz von Nickel hervorragende Kerbschlagzähigkeit bei niedrigen Temperaturen und eine erhöhte Streckgrenze über 500 MPa.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 80S-Ni1
EN ISO	14341-A: G 50 6 M21 3Ni1
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR **ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 500 MPa)**
1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972, 1.8973, 1.8975
S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, StE 500, TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, L485ME, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3
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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

--	--	--	--	--	--	--

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Ni
	0.08	0.5	1.1	0.9

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-40°C	-60°C	
	As Welded	510	580	22	70	50	HRc
	620°C±15°C 2h	430	540	31	110	HRc	

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD SG Ni1

SG Ni1 0,8MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663405685
SG Ni1 1,0MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663405678
SG Ni1 1,2MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663416728