



CEWELD AA R500SR

TYPE	Nahtloser Rutil-Fülldraht mit 1 % Nickel für Streckgrenzen bis 500 MPa.(E81T1 Typ)																							
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA R500 SR ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht, der sich durch seine hervorragenden Modelliereigenschaften auszeichnet. Das bedeutet, dass auch Zwangslagenschweißen in allen Positionen möglich ist. Er eignet sich besonders zum Schweißen auf Keramik in allen Positionen, mit geringen Spritzerverlusten und leicht entfernbarer Schlacke. Zu den Hauptanwendungsgebieten des CEWELD AA R500 SR gehören: Kranbau, Schwermaschinen, Plattformen, Schiffe und Hebezeuge im Offshore-Bereich, Pipelines und Anwendungen, die den NACE-Anforderungen entsprechen müssen (weniger als 1 % Nickel) und eine PWHT erforderlich ist.																							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R500 SR zeichnet sich durch seine hervorragenden Qualitätseigenschaften aus. Bei Temperaturen von bis zu -60 °C werden herausragende Kerbschlagwerte erzielt, und auch die PWHT-Ergebnisse sind von höchster Qualität. Besonders geeignet ist er für das Schweißen auf Keramik in allen Positionen. Geringe Spritzerverluste und leicht entfernbarer Schlacke zeichnen diesen Fülldraht zusätzlich aus.																							
KLASSIFIKATION	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																							
GEEIGNET FÜR	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																							
ZULASSUNGEN	CE																							
SCHWEISSPOSITIONEN																								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>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 GÜTEWERTE	<table><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>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-60°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>550</td><td>600</td><td>22</td><td>70</td><td>HRc</td></tr><tr><td>570°C- 620°C 1h</td><td>520</td><td>580</td><td>22</td><td>50</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	As Welded	550	600	22	70	HRc	570°C- 620°C 1h	520	580	22	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness																			
				-60°C																				
As Welded	550	600	22	70	HRc																			
570°C- 620°C 1h	520	580	22	50	HRc																			
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																							



CEWELD AA R500SR

AA R500SR 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663424563