



CEWELD Ultra Clean S2

TYPE	Fil plein sans cuivre pour le soudage à l'arc submergé (SAW) d'aciers non alliés et faiblement alliés jusqu'à une limite d'élasticité de 420 MPa						
APPLICATIONS	Idéal pour le soudage de tuyaux, les structures offshore, les récipients sous pression, la construction de ponts, la construction de grues, la construction d'équipements et les structures de turbines à vapeur, où des propriétés mécaniques constantes et une qualité de soudure reproductible sont essentielles.						
PROPRIÉTÉS	CEWELD Ultra Clean S2 est un fil de soudage solide de haute qualité qui fait partie de la gamme CEWELD Ultra Clean et offre un frottement réduit et une meilleure résistance à la corrosion par rapport aux fils revêtus de cuivre. En raison de l'absence de cuivre, CEWELD Ultra Clean S2 offre de meilleures performances avec le procédé multifil / FMI, avec moins d'impuretés et une surface plus propre. CEWELD Ultra Clean S2 est idéal pour une utilisation avec FL180 ou FL188 , en fonction des exigences et de l'application. Le dépôt de soudure présente des propriétés mécaniques remarquablement stables, ce qui le rend adapté aux constructions et applications exigeantes.						
CLASSIFICATION	AWS	A 5.17: EM12					
	EN ISO	14171-A: S2					
	F-nr	6					
	FM	1					
CONVIENT POUR	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						
AGRÉMENTS	CE, TÜV: in progress, Lloyds: in progress, DNV: in progress						
POSITIONS DE SOUDAGE	  						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	S	Cu	
	0.1	0.09	1.2	0.015	0.015	0.029	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	445	560	24	-30°C		
					60		HRc
ETUVAGE	non requis						
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