



# CEWELD SG TITAN

TYPE	Spezieller MAG-Draht mit Desoxidationszusätzen für verbesserte Schweißigenschaften.( 2Ti, ER70S-2)														
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG TITAN wird empfohlen für Anwendungen, die eine hohe Reinheit des Schweißguts erfordern. Ideal für verschmutzte, rostige, lackierte oder verzinkte Stahlbleche bei Wartung und Reparatur. in den Bereichen Fahrzeugrestauration, Karosseriewerkstätten, Rahmen und Überholungsarbeiten....														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG TITAN zeichnet sich durch geringe Spritzerbildung, hervorragendes Fließverhalten und Desoxidationseigenschaften aufgrund des Zusatzes von Zr, Ti und Aluminium aus. CEWELD® SG TITAN ist ein bronzierter Draht, der hervorragende Zuführeigenschaften mit Standard-Stahleinlagen bietet.														
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.18: ER 70S-2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 46 A M21 2Ti</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.18: ER 70S-2	EN ISO	14341-A: G 46 A M21 2Ti	F-nr	6	FM	1						
AWS	A 5.18: ER 70S-2														
EN ISO	14341-A: G 46 A M21 2Ti														
F-nr	6														
FM	1														
GEEIGNET FÜR	<p><b>Rp &lt; 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1</b> ReH &lt; 275 MPa, 1.2 275 &lt; ReH &lt; 360 MPa , (1.3 ReH &gt; 360 MPa &lt; 420 MPa)</p> <p>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, 1.0460, 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  S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL  A, B, D  ASTM 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 5</p>														
ZULASSUNGEN	CE														
SCHWEISSPOSITIONEN															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Al</th> <th>Ti+Zr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.5</td> <td>1.2</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>0.1</td> <td>0.17</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Al	Ti+Zr	0.05	0.5	1.2	0.01	0.01	0.1	0.17
C	Si	Mn	P	S	Al	Ti+Zr									
0.05	0.5	1.2	0.01	0.01	0.1	0.17									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-30°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>565</td> <td>24</td> <td>60</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-30°C	As Welded	460	565	24	60	HRc	
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness					
		-30°C													
As Welded	460	565	24	60	HRc										
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich														
GAS ACC. EN ISO 14175	M21														



# CEWELD SG TITAN

## SG TITAN 0,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720663404930
D-300	15	8720663404947

## SG TITAN 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720663405036
D-300	15	8720663405067

## SG TITAN 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405319
Drum	250	8720663405326

## SG TITAN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-300	15	8720663405333