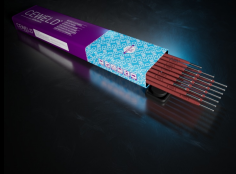


CEWELD E 1000 S

TYPE	Universal Rutil Stabelektrode für alle Positionen (Typ 6013)																		
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 1000 S ist eine mitteldick umhüllte Stabelektrode für den allgemeinen Maschinenbau mit sehr glatter Schweißnahtoberfläche. Lastkraftwagen, Anhänger, Waggons, Schiffbau, Yachtbau, Wurzelschweißungen an Rohren, Reparaturschweißungen etc.																		
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 1000 S ist für alle Positionen geeignet. Mit der 2,5 mm Elektrode kann im Fallnahtverfahren geschweißt werden. Durch das schnell erstarrende Schweißgut eignet sich diese Elektrode hervorragend für Wurzelschweißungen in Position PF bei Rohrschweißungen. Die Schlacke ist selbstlösend und die spezielle rote Umhüllung wurde für eine hohe Beständigkeit gegen Feuchtigkeitsaufnahme entwickelt.																		
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RR 12</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12	F-nr	1	FM	1										
AWS	A 5.1: E 6013																		
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 12																		
F-nr	1																		
FM	1																		
GEEIGNET FÜR	<p>Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa) AV max 0°C</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, X56, X60, X65 (Root X 80)</p>																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.45</td> <td>0.5</td> <td>0.05</td> <td>0.06</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>0.1</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <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 colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>560</td> <td>24</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C		As Welded	450	560	24	60		HRc		
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		0°C																	
As Welded	450	560	24	60		HRc													
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr																		
CURRENT TYPE:	AC, DC-																		
GAS ACC. EN ISO 14175	None																		



CEWELD E 1000 S

E 1000 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663400215

E 1000 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,2	8720663400222

E 1000 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720663400239