



CEWELD SG Ni1 Tig

TYPE	WIG Stab für Feinkorn- und kaltzähe Stähle.(G50 6, 80S)						
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG Ni1 Tig 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 Tig 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	636-A: W 46 6 3Ni					
	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	P	S	Ni	
	0.08	0.5	1.05	0.007	0.015	0.9	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	500	570	24	-40°C	-60°C	
					70	55	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	I1						



CEWELD SG Ni1 Tig

SG NI1 TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405692
SG NI1 TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405708
SG NI1 TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405722
SG NI1 TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405739