



CEWELD E 7028

TYPE Hocheffiziente dick umhüllte basische Elektrode mit einer Ausbringung von 180%. (Typ E 7028, E 42 2 B)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7028 ist eine hocheffiziente, dick umhüllte Basische Stabelektrode. Sie findet Anwendung für das Schweißen von Stahl mit mittlerem Querschnitt, den Bau von Behältern, in Werften und allgemein dort, wo eine hohe Schweißgeschwindigkeit erforderlich ist.

EIGENSCHAFTEN **CEWELD® E 7028 eignet sich für das Stumpf- und Kehlnahtschweißen in PA und PB Position. Es zeigt sich ein ruhiges Schweißbad ohne Spritzerverlust mit leichter Schlackenlösbarkeit und sehr schöner Raupenoberfläche.**

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.1: E 7028
EN ISO	2560-A: E 42 2 B 83
F-nr	1
FM	1

GEEIGNET FÜR **Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1** ReH < 275 MPa, 1.2 275 < ReH < 360 MPa , (1.3 ReH > 360 MPa < 420 MPa)

1.0345, 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

10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6,
S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M,
P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240,
A, B, D, E, A 32-E 36
ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC, MC Plus, ML

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

	C	Si	Mn
	0.07	0.5	1.2

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-20°C		
As Welded	430	530	26	60		HRC

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 2 hr

CURRENT TYPE: DC+

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7028

E 7028 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,2	8720682050828

E 7028 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050835

E 7028 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050842