



CEWELD AA B Corten

TYPE	Fil fourré tubulaire cuivre avec laitier basique pour le soudage Corten ou Patinax sous mélange gazeuse M21																
APPLICATIONS	Pont, construction générale en acier. Onshore et offshore. Ingénierie générale. Transport lourd et construction ferroviaire, etc.																
PROPRIÉTÉS	AA B Corten est un fil fourré basique tubulaire cuivré qui présente une excellente bain de fusion. Ce fil offre un dépôt de soudure unique avec plus de 1 % de nickel et 0,5 % de Cu grâce au processus de production de fil fourré tubulaire, la teneur en hydrogène est inférieure à HD<3 ml/100 g de métal déposé, même après un long stockage.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.29: E81T1-Ni1M-J H4																
CONVIENT POUR	CuNi, Reh ≤ 460MPa ISO 15608: 1.4 1.1845, 1.8946, 1.8958, 1.1861, 1.8963, , 1.8965, 1.1866, 1.1867, 1.1869, S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu, S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W, WTSt 37, WTSt 52, Fe 360 C KI, Fe 360 D KI, Fe 510 C 1 KI, Fe 510 D 1 KI, Fe 510 C 2 KI, Fe 510 D 2 KI ASTM A 588M Grade A,B, K, A 618 Gr. II; A 709 Gr. 50 WF3, A 242 Type 1 CORten A, B, C, Patinax 37, Weathering, DOCOL 355 W, DOMEX 355 W, Allwesta, DIWETEN...																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE	  																
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.05</td><td>0.7</td><td>1.5</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.5</td><td>1.1</td><td>0.5</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	1.1	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu										
0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	1.1	0.5										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><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>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>500</td><td>620</td><td>22</td><td>70</td><td>HRC</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	500	620	22	70	HRC			
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness							
		-40°C															
As Welded	500	620	22	70	HRC												
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																