
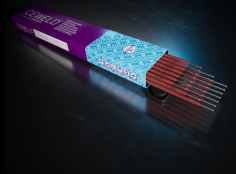


# CEWELD E 1000 S

TYPE	Rutiel beklede elektrode voor het lassen in alle posities met zeer glad lasuiterlijk.																		
TOEPASSINGEN	Trucks, trailers, wagons, scheepsbouw, jachten bouw, grondnaden - doorlassingen in pijpleidingen, montage en reparatie laswerk.																		
EIGENSCHAPPEN	<p>CEWELD® E 1000 S is een middel-dik beklede rutiel elektrode met een extreem rustige boog hetgeen resulteert in een zeer fraai lastuiterlijk. Het middelmatig snelle stolgedrag voorkomt randinkerving en maakte de elektrode bijzonder geschikt voor doorlassingen en hoeklassen waar zeer hoge eisen worden gesteld aan het lasuiterlijk.</p> <p>De speciale (rode) bekleding zorgt voor een volledig spatvrij lasgedrag op zowel wissel als gelijkstroom met een zelf lossende slak.</p>																		
CLASSIFICATIE	<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																		
GESCHIKT VOOR	<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) <b>AV max 0°C</b></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>																		
GOEDKEURINGEN	CE																		
LASPOSITIES																			
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 WAARDEN	<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 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 <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C		As Welded	450	560	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								
		0°C																	
As Welded	450	560	24	60		HRc													
HERDROGEN	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