



CEWELD ER 100 S-G

Tig

TYPE	TIG-staaf voor het lassen van staalsoorten van het type S690 - HY100.																			
TOEPASSINGEN	CEWELD® ER 100 S-G Tig is een verkoperde massieve draad voor het TIG-lassen van fijnkorrelig staal voor lage temperaturen. De draad is geschikt voor toepassingen in onder andere de kraanbouw, zware machinebouw, pijpleidingen, platforms, scheepsbouw en stijgleidingen (risers).																			
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® ER 100 S-G Tig levert een uiterst scheurbestendig lasmetaal met hoge mechanische eigenschappen en uitstekende laskarakteristieken. Het materiaal behoudt een hoge kerftaaiheid bij temperaturen onder nul tot wel -40 °C.																			
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 100S-G, A 5.28: ER 110S-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>16834-A: W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 100S-G, A 5.28: ER 110S-G	EN ISO	16834-A: W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo	F-nr	6	FM	2											
AWS	A 5.28: ER 100S-G, A 5.28: ER 110S-G																			
EN ISO	16834-A: W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo																			
F-nr	6																			
FM	2																			
GESCHIKT VOOR	<p>Reh < 690 MPa Iso 15608: 2.2 u 3.2 (460 < Reh ≤ 690(700) MPa) 1.7147, 1.7149, 1.8914, 1.8915, 1.8917, 1.8927, 1.8928, 1.8930, 1.8931, 1.8932, 1.8734, 1.8974, S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, Strenx 700; XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1, Salzgitter S700MC, Ympress Steel E690 TM, S700MC, Amstrong Ultra 650MC, 650 Mct, 700 MC...</p>																			
GOEDKEURINGEN	CE																			
LASPOSITIES																				
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER 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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.6</td> <td>0.3</td> <td>1.4</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	0.08	0.5	1.6	0.3	1.4	0.3	0.1					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V														
0.08	0.5	1.6	0.3	1.4	0.3	0.1														
MECHANISCHE WAARDEN	<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="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>710</td> <td>800</td> <td>20</td> <td>100</td> <td>70</td> <td>55</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	-20°C	-40°C	-60°C	As Welded	710	800	20	100	70	55	HRC
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness									
		-20°C	-40°C	-60°C																
As Welded	710	800	20	100	70	55	HRC													
HERDROGEN	Not required																			
GAS ACC. EN ISO 14175	11																			



CEWELD ER 100 S-G Tig

ER 100 S-G TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417008

ER 100 S-G TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417015

ER 100 S-G TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417022

ER 100 S-G TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417039