



CEWELD AA R460 LT

TYPE	Rutiel gevulde draad met uitzonderlijke kerftaaiheid tot -60°C																		
TOEPASSINGEN	Staalbouw, scheepsbouw, drukvaten, machinebouw, leidingwerk, offshore, kranenbouw, zwaar transport enz.																		
EIGENSCHAPPEN	Naadloze rutiel gevulde draad met uitstekende laseigenschappen gecombineerd met extreme kerftaaiheid tot -60°C. Snelstollende slak voor economisch lassen in PF-positie tot 280 ampère zonder spatten. Door het naadloze productieproces wordt deze draad sterk aanbevolen voor geatomiseerd lassen zoals met robots. Door het naadloze productieproces is het waterstofgehalte lager dan 3 ml/100 g lasmetaal, zelfs na lange opslag.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.20: E71T-9M-J H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 46 4 Z P M21 1 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.20: E71T-9M-J H4	EN ISO	17632-A: T 46 4 Z P M21 1 H5	F-nr	6	FM	1										
AWS	A 5.20: E71T-9M-J H4																		
EN ISO	17632-A: T 46 4 Z P M21 1 H5																		
F-nr	6																		
FM	1																		
GESCHIKT VOOR	<p>ReH ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 3.1 (ReH max. 485 MPa) 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 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, X65 Domex 315-460MC, MC Plus, ML</p>																		
GOEDKEURINGEN	TÜV: 19710, CE, DNV																		
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>Cu</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.04</td> <td>0.4</td> <td>1.3</td> <td>0.03</td> <td>0.42</td> <td>0.01</td> <td>0.2</td> <td>0.011</td> <td>0.006</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	0.04	0.4	1.3	0.03	0.42	0.01	0.2	0.011	0.006
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S											
0.04	0.4	1.3	0.03	0.42	0.01	0.2	0.011	0.006											
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>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>495</td> <td>550</td> <td>26</td> <td>120</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	495	550	26	120	HRc					
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness									
		-40°C																	
As Welded	495	550	26	120	HRc														
HERDROGEN	Not required																		
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																		



CEWELD AA R460 LT

AA R460 LT 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051306
BS-300	16	8720682051313