



CEWELD AA M550SR

TYPE	Naadloos metaalpoeder gevulde draad met 1% nikkel																							
TOEPASSINGEN	Staalbouw, scheepsbouw, drukvaten, machinebouw, pijpleidingen, offshore, kranenbouw, zwaar transport, hefapparatuur enz.																							
EIGENSCHAPPEN	Naadloze metaal gevulde draad met opmerkelijk stabiele boog en geen spatten. Uitstekend geschikt voor gebruik in geautomatiseerde lastoepassingen zoals orbitaal Mag of robotlassen. Deze draad biedt een uniek lasmetaal met minder dan 1% nikkel om volledig te voldoen aan de NACE-eisen en meer procedures te dekken tot 550 MPa rekgrens staal. CEWELD AA M550 kan ook worden gebruikt voor constructies die na het lassen een warmtebehandeling nodig hebben en nog steeds mechanische eigenschappen bieden die de 5Y46 klasse bevestigen. Door het naadloze productieproces is het waterstofgehalte lager dan 3ml/100gr lasmetaal, zelfs na lange opslag in ongeconditioneerde toestand.																							
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.36: E91T15-M21P4-K1-H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18276-A: T 55 6 1NiMo M M21 1 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>2</td> </tr> </table>	AWS	A 5.36: E91T15-M21P4-K1-H4	EN ISO	18276-A: T 55 6 1NiMo M M21 1 H5	F-nr	6	FM	2															
AWS	A 5.36: E91T15-M21P4-K1-H4																							
EN ISO	18276-A: T 55 6 1NiMo M M21 1 H5																							
F-nr	6																							
FM	2																							
GESCHIKT VOOR	<p>Reh ≤ 550 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1, 1.0580 to 1.0070, 1.8900 to 1.8905, 1.8930 to 1.8935, 1.8910 to 1.8915, 1.6217, 1.6210, 1.0481, 1.0482, 1.0551, 1.0553. S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2- P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, PAS 460-550, alform® 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, aldur 550 Q, 550 QL</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>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.5</td> <td>1.3</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> <td>0.35</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	0.05	0.5	1.3	0.015	0.015	0.9	0.35									
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo																		
0.05	0.5	1.3	0.015	0.015	0.9	0.35																		
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="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>600</td> <td>740</td> <td>20</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRc</td> </tr> <tr> <td>580°C±15°C 2h</td> <td>580</td> <td>640</td> <td>25</td> <td colspan="2">50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C		As Welded	600	740	20	60		HRc	580°C±15°C 2h	580	640	25	50		HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness													
		-60°C																						
As Welded	600	740	20	60		HRc																		
580°C±15°C 2h	580	640	25	50		HRc																		
HERDROGEN	Not required																							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																							