

CEWELD Ultra Clean III

TYP Pevný drôt bez obsahu medi na zváranie ocelí s medzou klzu do 460 MPa

APLIKÁCIE CEWELD® Ultra Clean III sa môže univerzálne používať v nádržiach, kotloch a iných oceľových konštrukciách na všeobecné použitie, ako aj pri stavbe lodí a potrubí ... Vďaka svojej metalurgickej čistote a obsahu niklu nižšiemu ako 1 % spĺňa CEWELD® UltraClean III väčšinu noriem NACE pre použitie v prostredí so sýrovodíkom (sour gas).

VLASTNOSTI CEWELD® Ultra Clean III má jednu z najnižších emisií dymu zo všetkých zváracích drôtov na trhu. Ako drôt prakticky bez medi s maximálnym obsahom medi 0,03%, jeho výroba a používanie je veľmi šetrné k životnému prostrediu. Čo ho však skutočne odlišuje, je ochrana zdravia zvarača, pretože vystavenie medi počas zvárania je prakticky vylúčené. Stabilita oblúka je zlepšená špeciálnym povlakom, ktorý tiež znižuje trenie v horáku približne o 50% v porovnaní so zváracím drôtom potiahnutým med'ou. Zvar je prakticky bez silikátov, čo minimalizuje potrebu prepracovania. CEWELD® Ultra Clean III ponúka vynikajúcu vrubovú húževnatosť až do - 60°C pri analýze čistého zvarového kovu.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.18: ER 70S-6
EN ISO	14341-A: G 46 5 M21 4Si1, 14341-A: G 42 4 C1
F-nr	4Si1 6
FM	1

VHODNÉ PRE Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1..2,, 1..3,, 2..1 (Mix gas M2,, M3)
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

SCHVÁLENIA CE, TÜV: 20200, DB: 42.206.04

ZVÁRACIE POZÍCIE



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.08	0.88	1.7	0.01	0.01	0.01	0.025	0.01	0.01

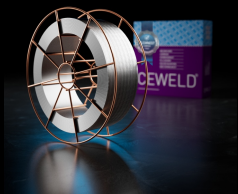
MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Vrbová Húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť
				0°C	-50°C	-60°C	
Po Zváraní	490	620	26	170	125	112	HRc

OPÄTOVNÉ SUŠENIE NA

TYP PRÚDU: DC+

PLYN PODĽA. EN ISO 14175 M20, M21, C1



CEWELD Ultra Clean III

ULTRA CLEAN III 0,8MM

Balenie	KG/jed.	Ean Kód
D-200	5	8720682051610
BS-300	16	8720682051603
Bubon	250	8720682051597

ULTRA CLEAN III 1,0MM

Balenie	KG/jed.	Ean Kód
D-200	5	8720682051566
BS-300	16	8720682051337
Bubon	250	8720682051375

ULTRA CLEAN III 1,2MM

Balenie	KG/jed.	Ean Kód
D-200	5	8720682051559
BS-300	16	8720682051344
Bubon	250	8720682051382