



CEWELD AA R400

TYPE	Nahtloser, verkupfelter Rutil-Fülldraht für Mischgas M21 und CO2. (Typ E 71T-1, T 46 4)										
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA R400 ist eine nahtlose Fülldrahtelektrode für die Ein- und Mehrlagenschweißung von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen mit Mischgas und 100% Co2. Zum Beispiel in den Bereichen: Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälterbau, Maschinenbau, Rohrleitungsbau, Offshore, Brückenbau, Schwermaschinenbau etc.										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R400 besitzt aufgrund seiner schnell erstarrenden Schlacke hervorragende Schweißeigenschaften in allen Positionen. Durch das nahtlose Konzept bietet dieser Draht vollständigen Schutz gegen Feuchtigkeitsaufnahme und kann über lange Zeiträume sicher gelagert werden. CEWELD® AA R400 bietet auch bei langen Schlauchpaketen beste Fördereigenschaften. Geeignet für manuelles und mechanisiertes Schweißen. Gute Qualität bis -40°C mit Mischgas und -20°C mit CO2. Geringe Spritzerverluste bei hervorragender Schlackenentfernbarkeit. Auch zum Schweißen auf keramischen Badsicherungen geeignet.										
KLASSIFIKATION	AWS A 5.20: E71T-1M-J H4, A 5.20: E71T-1C-J H4, A 5.36: E71T1-M21A4-CS1-H4 EN ISO 17632-A: T 46 4 P M21 1 H5, 17632-A: T 42 2 P C1 1 H5 F-nr 6 FM 1										
GEEIGNET FÜR	Reh ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2 (275 < Reh < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa) 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, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972 10Ni14, 12Ni14, 11MnNi5-3, 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 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32, FH36, FH40 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, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2										
ZULASSUNGEN	Lloyds, TÜV: (19710), CE, DNV, BV										
SCHWEISSPOSITIONEN											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td></tr><tr><td>0.07</td><td>0.5</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	0.07	0.5	1.3	0.015	0.015
C	Si	Mn	P	S							
0.07	0.5	1.3	0.015	0.015							
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><tr><td>Heat Treatment</td><td>R_{P0,2} (MPa)</td><td>R_m (MPa)</td><td>A₅ (%)</td><td>Hardness</td></tr><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>580</td><td>23</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	460	580	23	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness							
As Welded	460	580	23	HRc							
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich										
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1										



CEWELD AA R400

AA R400 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	20 (4x5)	8720663423542

AA R400 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423573
BS-300	16	8720663423580
D-200	20 (4x5)	8720663423559
Drum	250	8720663423566