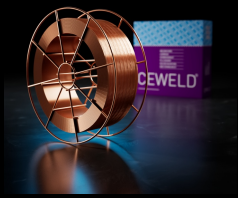




CEWELD AA B500

TYPE	Fil fourré basique cuivré micro-allié																										
APPLICATIONS	Récipients sous pression, chaudières à vapeur, colonnes montantes, exigences de basse température, constructions très exigeantes et sollicitées nécessitant un traitement thermique après soudage.																										
PROPRIÉTÉS	AA B500 est un fil fourré tubulaire cuivré hautement basique pour les exigences offshore extrêmes à des températures inférieures à zéro jusqu'à - 60 °C (-80 °C). Excellentes propriétés de soudage. Convient donc au construction économique des aciers de construction à grains fins, à haute résistance et basse température, avec Rp0,2 > 500 MPa. Faible teneur en hydrogène HD< 3 ml/100 g même après un stockage prolongé.																										
CLASSIFICATION	AWS A 5.29: E80T5-Ni, A 5.36: E80T5-M21A8-Ni1-H4 EN ISO 17632-A: T 50 6 1 Ni B M21 3 H5 F-nr 6 FM 1																										
CONVIENT POUR	Reh ≤ 500 MPa, ISO 15608: 1.3, 2.1, 2.3 S355JR, S355J0, S355J2, S450J0, S355N-S460N, S355NL-S460NL, S355M-S460M, S355ML-S460ML, S460Q, S500Q, S460QL, S500QL, S460QL1, S500QL1, P355GH, P355NH, P420NH, P460NH, P355N-P460N, P355NH-P460NH, P355NL1-P460NL1, P355NL2- P460NL2, L245NB- L415NB, L245MB-L485MB, L360QB-L485QB ASTM A 350 Gr. LF2; A 516 Gr. 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 60, 65; A 573 Gr. 70; A 588 Gr. B, C, K; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. B, C; A 678 Gr. B; A 707 Gr. L2, L3; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L X42, X52, X60, X65, X70, X52Q, X60Q, X65Q, X70Q, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, Domex 420 -500 MC,MC Plus, ML, Dilimax 460 -500,																										
AGRÉMENTS	CE																										
POSITIONS DE SOUDAGE																											
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.7</td><td>1.5</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.9</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9														
C	Si	Mn	P	S	Ni																						
0.08	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9																						
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">Rp0,2 (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-80°C</th><th>-40°C</th><th>-60°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>540</td><td>620</td><td>23</td><td>50</td><td colspan="2">HRc</td><td rowspan="2">HRc</td></tr><tr><td>570°C- 620°C 1h</td><td>560</td><td>645</td><td>26</td><td>120</td><td>95</td><td>70</td></tr></table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	-80°C	-40°C	-60°C	As Welded	540	620	23	50	HRc		HRc	570°C- 620°C 1h	560	645	26	120	95	70
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																
		-80°C	-40°C	-60°C																							
As Welded	540	620	23	50	HRc		HRc																				
570°C- 620°C 1h	560	645	26	120	95	70																					
ETUVAGE	Non requis																										
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																										



CEWELD AA B500

AA B500 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663405371