



CEWELD AA B Mo

TYPE	Basisch gevulde naadloze lasdraad voor het lassen van kruipvaste staalsoorten							
TOEPASSINGEN	Staal- en scheepsbouw, ketelbouw, machinebouw en pijpleidingen.							
EIGENSCHAPPEN	Uitstekend controleerbare druppelovergang, laag spatverlies, gemakkelijke slakverwijdering. Geschikt voor lassen van kruipvaststaal staal tot 500°C (932°F).							
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.36: E80T5-M21P4-A1-H4, A 5.29: E80T5-G H4						
	EN ISO	17634-A: T Mo B M21 3 H5						
	F-nr	6						
	FM	4						
GESCHIKT VOOR	Typ 0,5Mo ≤ 460 MPa, ISO 15608: 1.2, 1.3 1.5415, 1.0481, 1.0482 15 Mo3, 16Mo3 , 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65							
GOEDKEURINGEN	CE							
LASPOSITIES								
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb
	0.073	0.353	1.08	0.025	0.052	0.412	0.078	0.005
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
						-20°C	-40°C	
	As Welded		510	620	24	80	75	HRc
	605°C- 645°C 1h		520	620	25	60	55	HRc
HERDROGEN	Not required							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21							



CEWELD AA B Mo

AA B MO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423207