



# CEWELD AA R500 PIPE

TYPE	Nahtloser Rutil-Fülldraht < 1% Ni für das FCAW Orbitalschweißen der Stahlsorten S480 und X80. ( E81-T1 )																
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA R500 PIPE ist ein nahtloser Rutil-Fülldraht mit sehr guten Modelliereigenschaften, der sich hervorragend für das Zwangslagenschweißen mit höheren Stromstärken eignet. Besonders geeignet zum Orbitalschweißen und grundsätzlich zum Schweißen auf Schweißbadsicherung in allen Positionen, auch bei hoher Wärmeeinbringung. CEWELD® AA R500 PIPE ist für folgende Anwendungen geeignet: Rohrleitungs- und Behälterbau ( H2-Ready ), Stahl- und Schiffbau sowie im Offshore- und Onshore-Bereich.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA R500 PIPE eignet sich hervorragend zum Schweißen in allen Positionen mit höheren Strömen. Einsetzbar bis -40°C (-60°C). Es hat geringe Spritzerverluste und eine bemerkenswert einfache Schlackenentfernung. Aufgrund des nahtlosen Herstellungsverfahrens ist der Gehalt an diffusionsfähigem Wasserstoff im Schweißgut äußerst gering (im Mittel weniger als 3 ml/100 g). Für die gesamte Lager- und Verarbeitungszeit werden < 4 ml/100 g gemäß AWS garantiert. EN -ISO 17632-A: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5 ( für > 1,5 kJ/mm ) EN -ISO 18276-A: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5 ( für < 1,5 kJ/mm ) ASME -AWS A 5. 36: E81T1-M21A4-Ni1-H4 ( für > 1,5 kJ/mm ) ASME - AWS A 5.36: E91T1-M21A4-Ni1-H4 ( für < 1,5 kJ/mm )																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.36: E81T1-M21A8-Ni1-H4, A 5.36: E91T1-M21A8-Ni1-H4 EN ISO 17632-A: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5, 18276-A: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5 F-nr 6 FM 1																
GEEIGNET FÜR	<b>ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.1, 1.3, 2.1, 2.2 (ReH max. 500 MPa), 3.1 (ReH max. 500 MPa)</b> 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 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, X70Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2, aldur 500Q, aldur 500QL, aldur 500QL1, N-A-XTRA 56																
ZULASSUNGEN	CE, TÜV: (19713)																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.5</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.9</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9				
C	Si	Mn	P	S	Ni												
0.08	0.5	1.5	0.015	0.015	0.9												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>575</td> <td>644</td> <td>26</td> <td colspan="2">90</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C		As Welded	575	644	26	90		HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C															
As Welded	575	644	26	90		HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
HEAT INPUT	HI>1,5kJ/mm: T 50 4 Mn1Ni P M21 1 H5 HI<1,5kJ/mm: T 55 4 Mn1Ni P M21 1 H5																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



# CEWELD AA R500 PIPE

AA R500 PIPE 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663423689
D-200	5	8720663400055