CEWELD G1

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Kupferbeschichteter unlegierter Massivstab zum Gasschweißen. (OI, R45)

ANWENDUNGEN

Die CEWELD® G1 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen ausgelegt. Dieses Verfahren wird in erster Linie zum Schweißen von Blechen, Rohren und anderen Profilen verwendet, bei denen eine geringe Festigkeit erforderlich ist.

EIGENSCHAFTEN

Der CEWELD® G1 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen mit einer Mindestzugfestigkeit von 250 MPa ausgelegt. Die resultierenden Verbindungen sind homogen und weich, und die mechanischen Eigenschaften sind ausgezeichnet.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.2: R45
EN ISO	20378: O I
W.Nr.	1.0324
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR

Re ≤ 235 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 235 MPa)
1.0034, 1.0035, 1.0037, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0108, 1.0111, 1.0114, 1.0115, 1.0116, 1.0118, 1.0119, 1.0120, 1.0122, 1.0128, 1.0166, 1.0167, 1.0170, 1.0171, 1.0252, 1.0252, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0308
E 190, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, P235S, S235J2G3, P235TR1, P235TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, C 22.3, C 21 , GE240, P215NL, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL,
ASTM: A36, A106 grades A/B, A139 grade A, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB

ZULASSUNGEN

CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn
0.08	0.1	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	0°C	
As Welded	300	400	20	35	30	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

None