



# CEWELD SG 1

**TYPE** Kupferbeschichteter Schweißdraht, entwickelt für das MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen mit niedrigem Silizium- und Mangangehalt.(2Si, ER70S-3)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® SG 1 ist ein MSG-Draht zum Verbindungs- und Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. Typische Einsatzbereiche sind der Schiff-, Behälter- und Anlagenbau.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® SG 1 ist extrem leicht zu schweißen mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften. Aufgrund des geringen Siliziumgehalt geeignet zum Schweißen von verzinkten Blechen oder von Schweißnähten die anschließend verzinkt werden müssen. Mit Co2 und Mischgas schweißbar.

**KLASSIFIKATION**

|        |                         |
|--------|-------------------------|
| AWS    | A 5.18: ER 70S-3        |
| EN ISO | 14341-A: G 42 4 M21 2Si |
| F-nr   | 6                       |
| FM     | 1                       |

**GEEIGNET FÜR** **Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1( ReH < 275 MPa ), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa)**  
 1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 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, 1.8902, 1.8912, 1.8932  
 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6,  
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL  
 A, B, D, E, A 32-E 36  
**ASTM** A 105, A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013;  
**API** 5 L Gr. B, X42, X52, X60  
 Domex 315-420MC, MC Plus, ML

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

| TYPISCHE CHEMISCHE<br>ANALYSE DES<br>FÜLLMETALLS (%) | C    | Si  | Mn  |
|------------------------------------------------------|------|-----|-----|
|                                                      | 0.07 | 0.5 | 1.3 |

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | Heat<br>Treatment | R <sub>P0.2</sub><br>(MPa) | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A <sub>5</sub><br>(%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|-----------------------|-------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------|-------------------------|----------|
|                       |                   |                            |                         |                       | -40°C                   |          |
|                       | As Welded         | 467                        | 553                     | 26                    | 85                      | HRC      |

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175** M20, M21, C1



# CEWELD SG 1

## SG 1 0,8MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| D-100     | 1       | 8720663404817 |
| D-300     | 15      | 8720663404824 |

## SG 1 1,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300    | 15      | 8720663404848 |
| D-100     | 1       | 8720663404831 |
| Drum      | 250     | 8720663404855 |

## SG 1 1,2MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300    | 15      | 8720663404862 |
| Drum      | 250     | 8720663404879 |

## SG 1 1,6MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| BS-300    | 15      | 8720663404886 |