



CEWELD G4

TYPE	Dieser hochfeste, Mn/Mo-legierte Massivstab ist für das Gasschweißen vorgesehen und zeichnet sich durch seine extrem guten Fließeigenschaften ohne Spritzer während des Schweißens aus. (R60-G, OIV).															
ANWENDUNGEN	CEWELD® GIV ist für das Gasschweißen von hochfesten niedriglegierten Stählen vorgesehen. Anwendungsbereiche sind: Kessel-, Behälter-, Rohrleitungs-, Anlagen- und Reaktorbau. Feinkörnige und kriechfeste molybdänhaltige Stähle.															
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® GIV ist ein hochfester Massivstab aus einer Mangan-Molybdän-Legierung für das Gasschweißen. Er verfügt über hervorragende Fließeigenschaften und ein minimales Spritzverhalten während des Schweißens. Aufgrund des Molybdän-Zusatzes verfügt es über eine ausgezeichnete mechanische Festigkeit und eignet sich daher ideal für hitzebeständige Anwendungen bis zu 500 °C. Die Schweißnaht ist homogen und für die Wärmebehandlung (PWHT) geeignet.															
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO F-nr FM	A 5.2: R60-G 20378: O IV 6 1														
GEEIGNET FÜR	Typ 0,5Mo ≤ 460 MPa, ISO 15608: 1.2, 1.3 1.5415, 1.0481, 1.0482 15Mo3, 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															
ZULASSUNGEN	CE															
SCHWEISSPOSITIONEN																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.12</td><td>0.2</td><td>1.1</td><td>0.5</td></tr></table>			C	Si	Mn	Mo	0.12	0.2	1.1	0.5					
C	Si	Mn	Mo													
0.12	0.2	1.1	0.5													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>350</td><td>500</td><td>22</td><td>60</td><td>HRc</td></tr></table>			Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	RT	As Welded	350	500	22	60	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)					Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
				RT												
As Welded	350	500	22	60	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich															
GAS ACC. EN ISO 14175	None															