



CEWELD AA R Corten

TYPE Nahtloser mikrolegierter Rutil-Fülldraht für Wetterfeste Stähle. (E 81 T1, T 46 5)

ANWENDUNGEN CEWELD® AA R Corten ist ein CuNi-legierter, nahtloser Rutil-Fülldraht zum Schweißen von wetterfesten Stählen bis zu einer Streckgrenze von 460 MPa. Hauptanwendungsgebiete sind der Brückenbau, der allgemeine Stahlbau. Onshore und Offshore. Allgemeiner Maschinenbau. Schwerlast- und Eisenbahnbau, Landschafts- und Kunstbau usw.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® AA R Corten besitzt einen bemerkenswert stabilen Lichtbogen, der praktisch spritzerfrei ist. Ideal für automatisierte Schweißanwendungen wie Orbitalmagnet- oder Roboterschweißen. Dieser Fülldraht bietet ein einzigartiges Schweißgut mit weniger als 1 % Nickel und 0,5 % Cu, was ihn witterungsbeständig macht. Aufgrund des kontinuierlichen Produktionsprozesses liegt der Wasserstoffgehalt unter 3 ml/100g Schweißgut, selbst nach längerer Lagerung in nicht klimatisierter Umgebung.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.29: E81T1-GM H4, A 5.36: E81T1-M21A4-G-H4
EN ISO	17632-A: T 46 5 Z P M21 H5
F-nr	6
FM	1

GEEIGNET FÜR **CuNi, Reh ≤ 460MPa ISO 15608: 1.4**
1.1845, 1.8946, 1.8958, 1.1861, 1.8963, , 1.8965, 1.1866, 1.1867, 1.1869,
S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu, S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-
S355J2W, S355K2W, WTSt 37, WTSt 52,
Fe 360 C KI, Fe 360 D KI, Fe 510 C 1 KI, Fe 510 D 1 KI, Fe 510 C 2 KI, Fe 510 D 2 KI
ASTM A 588M Grade A,B, K, A 618 Gr. II; A 709 Gr. 50 WF3, A 242 Type 1
CORten A, B, C, Patinax 37, Weathering, DOCOL 355 W, DOMEX 355 W, Allwesta, DIWETEN...

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	0.9	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-50°C	-40°C	
	As Welded	510	620	22	55	100	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA R Corten

AA R CORTEN 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663405401