



CEWELD SG 1 Tig

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 Tig ist ein WIG-Stab zum Verbindungs- und Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. Typische Einsatzbereiche sind der Schiff-, Behälter- und Anlagenbau.																									
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG 1 Tig ist extrem leicht zu schweißen mit ausgezeichneten Schweißeigenschaften. Aufgrund des geringen Siliziumgehalt geeignet zum Schweißen von verzinkten Blechen oder von Schweißnähten die anschließend verzinkt werden müssen.																									
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO F-nr FM	A 5.18: ER 70S-3 636-A: W 42 4 2Si 6 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 ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>V</td><td>Cu</td><td>Al</td><td>Ti+Zr</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.6</td><td>1.1</td><td>0.009</td><td>0.014</td><td>0.06</td><td>0.03</td><td>0.01</td><td>0.003</td><td>0.03</td><td>0.003</td><td>0.012</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr	0.08	0.6	1.1	0.009	0.014	0.06	0.03	0.01	0.003	0.03	0.003	0.012	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti+Zr															
0.08	0.6	1.1	0.009	0.014	0.06	0.03	0.01	0.003	0.03	0.003	0.012															
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 colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-20°C</th><th>-46°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>470</td><td>560</td><td>30</td><td>245</td><td>100</td><td>HRc</td></tr></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-46°C	As Welded	470	560	30	245	100	HRc									
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness															
		-20°C	-46°C																							
As Welded	470	560	30	245	100	HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																									



CEWELD SG 1 Tig

SG 1 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411198

SG 1 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411204

SG 1 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411211

SG 1 TIG 3,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411273

SG 1 TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411228