



CEWELD AA M550SR

TYPE	Nahtloser, Nickel-Molybdän-legierter Metalpulver Fülldraht. (Typ T55 6 1NiMo, E 91T)																								
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA M500 bietet ein einzigartiges Schweißgut mit weniger als 1% Nickel, auch nach PWHT, für Stähle bis 550 MPa Streckgrenze. Anwendungsgebiete sind: Kran-, Stahl-, Schiffs- und Apparatebau, Offshore, Hebezeuge, Bohrsinseln etc.																								
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA M500 hat einen bemerkenswert stabilen und spritzerfreien Lichtbogen. Hervorragend geeignet für automatisierte Schweißanwendungen wie Orbital Mag oder Roboterschweißen. Dieser Draht bietet ein einzigartiges Schweißgut mit weniger als 1 % Nickel, das den NACE-Anforderungen voll entspricht und mehrere Verfahren bis zu einer Streckgrenze von 500 MPa abdeckt. CEWELD AA M500 kann auch für Konstruktionen verwendet werden, die eine Wärmebehandlung nach dem Schweißen erfordern, und bietet dennoch mechanische Eigenschaften, die der Klasse 5Y46 entsprechen. Aufgrund des kontinuierlichen Herstellungsprozesses liegt der Wasserstoffgehalt auch nach längerer Lagerung im unkonditionierten Zustand unter 3 ml/100 g Schweißgut.																								
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.36: E91T15-M21P4-K1-H4																							
	EN ISO	18276-A: T 55 6 1NiMo M M21 1 H5																							
	F-nr	6																							
	FM	2																							
GEEIGNET FÜR	ReH ≤ 550 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 550 MPa) 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972, 1.8973, 1.8975 S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, StE 500, StE 550 TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, TStE 550 WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, WStE 550, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, L485ME ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, PAS 460-550, alform® 500 M, 550 M, aldur 500 Q, 500 QL, aldur 550 Q, 550 QL																								
ZULASSUNGEN	CE																								
SCHWEISSPOSITIONEN																									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.05</td><td>0.5</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.9</td><td>0.35</td></tr></table>						C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	0.05	0.5	1.3	0.015	0.015	0.9	0.35					
C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo																			
0.05	0.5	1.3	0.015	0.015	0.9	0.35																			
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>-60°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>600</td><td>740</td><td>20</td><td>60</td><td>HRc</td></tr><tr><td>580°C±15°C 2h</td><td>580</td><td>640</td><td>25</td><td>50</td><td>HRc</td></tr></table>						Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-60°C	As Welded	600	740	20	60	HRc	580°C±15°C 2h	580	640	25	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness																				
				-60°C																					
As Welded	600	740	20	60	HRc																				
580°C±15°C 2h	580	640	25	50	HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																								
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																								