

CEWELD E 7028

TYPE Hocheffiziente dick umhüllte basische Elektrode mit einer Ausbringung von 180%. (Typ E 7028, E 42 2 B)

ANWENDUNGEN CEWELD® E 7028 ist eine dick umhüllte basische Stabelektrode mit hoher Leistung. Sie wird zum Schweißen von Stahl mit mittlerem Wandungsdurchmesser, im Behälterbau, im Schiffbau und allgemein dort eingesetzt, wo hohe Schweißgeschwindigkeiten erforderlich sind.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E 7028 eignet sich zum Stumpf- und Kehlnahtschweißen in PA- und PB-Position. Es ergibt sich ein ruhiges Schweißbad ohne Spritzerverluste mit leichter Schlackenlöslichkeit und sehr schöner Raupenoberfläche.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.1: E 7028
EN ISO	2560-A: E 42 2 B 83
F-nr	1
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)
 1.0345, 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, 1.0460, 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, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240,
 A, B, D, E, A 32-E 36
 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, Domex 315-420MC, MC Plus, ML

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



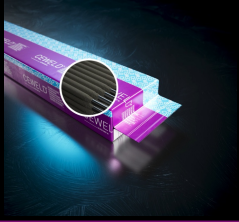
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn
	0.07	0.5	1.2

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-20°C	
	As Welded	430	530	26	60	HRc

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 2 hr

CURRENT TYPE: DC+

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 7028

E 7028 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,2	8720682050828

E 7028 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,0	8720682050835

E 7028 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Vacuum	2,3	8720682050842