



CEWELD AA M500

TYPE	Fil à âme métallique sans soudure et sans laitier pour M21																
APPLICATIONS	Construction de grues, d'acier, de navires et d'appareils, plates-formes offshore, de levage, de forage, etc.																
PROPRIÉTÉS	CEWELD® AA M500 est un fil fourré métallique sans soudure dont l'arc est remarquablement stable et sans projections. Excellent pour les applications de soudage automatisées telles que le soudage orbital Mag ou le soudage robotisé. Ce fil offre un dépôt de soudure unique avec moins de 1% de nickel pour répondre aux exigences NACE et couvrir plus de procédures jusqu'à 500 MPa de limite d'élasticité des aciers. CEWELD® AA M500 peut également être utilisé pour les constructions qui nécessitent un traitement thermique après soudage tout en conservant des propriétés mécaniques confirmant la classe 5Y46. Grâce au processus de production sans soudure, la teneur en hydrogène est inférieure à 3ml/100gr de métal soudé, même après un stockage prolongé dans des conditions non conditionnées.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.28: E80C-Ni1 H4, A 5.36: E81T15-M21A8-Ni1-H4 EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni M M21 1 H5 F-nr 6 FM 1																
CONVIENT POUR	Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.3, ~3.1, ~2.2, 2.1, 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, TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, 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, alform plate 460M; durostat 400, 450, 500, durostat B2																
AGRÉMENTS	CE, DNV																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.05</td><td>0.7</td><td>1.5</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.9</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9				
C	Si	Mn	P	S	Ni												
0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.9												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>-40°C</th><th>-60°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>550</td><td>690</td><td>26</td><td>80</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	-40°C	-60°C	As Welded	550	690	26	80	60	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-60°C														
As Welded	550	690	26	80	60	HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA M500

AA M500 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423405