



CEWELD AA M550SR

TYPE	Naadloos metaalpoeder gevulde draad met 1% nikkel						
TOEPASSINGEN	Staalbouw, scheepsbouw, drukvaten, machinebouw, pijpleidingen, offshore, kranenbouw, zwaar transport, hefapparatuur enz.						
EIGENSCHAPPEN	Naadloze metaal gevulde draad met opmerkelijk stabiele boog en geen spatten. Uitstekend geschikt voor gebruik in geautomatiseerde lastoepassingen zoals orbitaal Mag of robotlassen. Deze draad biedt een uniek lasmetaal met minder dan 1% nikkel om volledig te voldoen aan de NACE-eisen en meer procedures te dekken tot 550 MPa rekgrens staal. CEWELD AA M550 kan ook worden gebruikt voor constructies die na het lassen een warmtebehandeling nodig hebben en nog steeds mechanische eigenschappen bieden die de 5Y46 klasse bevestigen. Door het naadloze productieproces is het waterstofgehalte lager dan 3ml/100gr lasmetaal, zelfs na lange opslag in ongeconditioneerde toestand.						
CLASSIFICATIE	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					
GESCHIKT VOOR	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						
GOEDKEURINGEN	CE						
LASPOSITIES							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
	0.05	0.5	1.3	0.015	0.015	0.9	0.35
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-60°C		
	As Welded	600	740	20	60		
	580°C±15°C 2h	580	640	25	50		HRc
HERDROGEN	Not required						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21						