



CEWELD G1

TYPE	Kupferbeschichteter unlegierter Massivstab zum Gasschweißen. (OI, R45)						
ANWENDUNGEN	Die CEWELD® G1 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen ausgelegt. Dieses Verfahren wird in erster Linie zum Schweißen von Blechen, Rohren und anderen Profilen verwendet, bei denen eine geringe Festigkeit erforderlich ist.						
EIGENSCHAFTEN	Der CEWELD® G1 ist für das Gasschweißen von unlegierten Stählen mit einer Mindestzugfestigkeit von 250 MPa ausgelegt. Die resultierenden Verbindungen sind homogen und weich, und die mechanischen Eigenschaften sind ausgezeichnet.						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.2: R45					
	EN ISO	20378: O I					
	W.Nr.	1.0324					
	F-nr	6					
	FM	1					
GEEIGNET FÜR	Re ≤ 235 MPa (55 ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 235 MPa) 1.0034, 1.0035, 1.0037, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0108, 1.0111, 1.0114, 1.0115, 1.0116, 1.0118, 1.0119, 1.0120, 1.0122, 1.0128, 1.0166, 1.0167, 1.0170, 1.0171, 1.0252, 1.0252, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0308 E 190, S185, S235JRG2, S235JR S235JRH, P235S, S235J2G3, P235TR1, P235TR2, P235GH, P235GH, P235GH, P195GH, P245GH, L245ME, GE200, C 22.3, C 21 , GE240, P215NL, P275N, S275N, S275NL, GP240GH, P275SL, ASTM: A36, A106 grades A/B, A139 grade A, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C		Si		Mn		
	0.08		0.1		0.5		
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	300	400	20	RT	0°C	
					35	30	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	None						