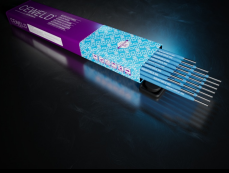


# CEWELD AquaForce MG

TYPE	CEWELD AquaForce MG ist eine doppelt umhüllte Stabelektrode für das Unterwasserschweißen (Nassschweißen).													
ANWENDUNGEN	Schweißen von Standard-Schiffsstahl der Güteklassen A, B und D unter Wasser gemäß den Anforderungen der AWS D3.6M. Entwickelt für das Schweißen von Unterwasserobjekten, Blechdupplungen bei der Schiffsreparatur, Dichtungsbleche, Pfahlprofile usw. Getestet bis zu einer Wassertiefe von 20 m.													
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AquaForce MG bietet eine hohe Abschmelzleistung mit bemerkenswerten Schweißigenschaften in allen Positionen und ist in der Lage, schöne flache Schweißraupen mit tiefem Einbrand und vor allem unempfindlich gegen Porosität und oder Einschlüsse zu erzeugen. Kehlnähte die mit einem a-Maß von 3,0- 4,0 mm sind in einer einzigen Lage leicht zu erzielen und sorgen für eine hohe Produktivität. Das neu entwickelte Unterwasserschlackensystem bietet eine bemerkenswert gut selbstabhebende Schlacke. CEWELD AquaForce MG ist doppelt beschichtet, um maximale Beständigkeit gegen Feuchtigkeit zu gewährleisten. Hervorragende mechanische Eigenschaften mit einer Streckgrenze von über 500 MPa in Süß- und Salzwasser machen AquaForce MG zur bevorzugten erstklassigen Elektrode.													
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RR 4 1</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A	EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1	DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)							
AWS	A 5.1: E 6013, A 5.35: UWE 6013 2A													
EN ISO	2560-A: E 42 0 RR 4 1													
DIN	2302 E 42 0 Z RR 10 fr (PA,PB,PC,PD,PE,PG)													
GEEIGNET FÜR	<p><b>Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2</b>            1.0035, 1.0570, 1.0461,1.0562, 1.4620,1.0565, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 to 1.0581, 1.0307, 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0476, 1.0416, 1.0551            S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240            ASTM: A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. A, B; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60</p>													
ZULASSUNGEN	CE													
SCHWEISSPOSITIONEN														
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.4</td> <td>0.6</td> <td>0.025</td> <td>0.025</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.4	0.6	0.025	0.025			
C	Si	Mn	P	S										
0.08	0.4	0.6	0.025	0.025										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>590</td> <td></td> <td>44</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	0°C	As Welded	420	590		44	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		0°C												
As Welded	420	590		44	HRC									
RÜCKTROCKNUNG	Not required													
GAS ACC. EN ISO 14175														



# CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3,2 X  
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400000