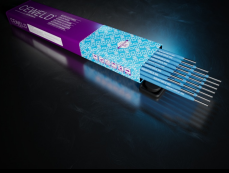


CEWELD AquaForce MG

TYPE	Électrode subaquatique avec double enrobage																
APPLICATIONS	Soudage des qualités d'acier standard pour navires A, B et D à l'état immergé conformément aux exigences de la norme AWS D3.6M. Conçu pour relier des anodes à des objets immergés, pour doubler des plaques dans la réparation navale, pour sceller des feuilles, des profils de pieux, etc. Testé jusqu'à une profondeur de 20 m.																
PROPRIÉTÉS	CEWELD AquaForce MG offre un taux de dépôt élevé avec des propriétés de soudage remarquables dans toutes les positions et est capable de produire de beaux cordons de soudure plats avec une pénétration profonde et surtout insensible à la porosité et/ou aux inclusions. Les soudures d'angles dépassant une hauteur A de 4,0 mm sont faciles à réaliser en une seule couche, ce qui permet une productivité élevée. Le nouveau système de laitier sous l'eau offre un laitier remarquablement auto-soulevé et l'enrobage est revêtu d'une double couche pour offrir une résistance maximale à l'humidité. D'excellentes propriétés mécaniques avec une limite d'élasticité supérieure à 500 MPa en eau douce et en eau salée font de l'AquaForce MG le choix préféré des plongeurs professionnels.																
CLASSIFICATION	<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)																
CONVIENT POUR	<p>Reh ≤420 MPa (60 ksi) ISO 15608: 1.1, 1.2 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>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<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													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <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 colspan="2">0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>590</td> <td></td> <td colspan="2">44</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C		As Welded	420	590		44		HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		0°C															
As Welded	420	590		44		HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD AquaForce MG

AQUAFORCE MG 3,2 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663400000