



CEWELD Ultra Clean II

TYPE	Kopervrije massieve lasdraad voor het lassen van staalsoorten t/m 420MPa rekgrens													
TOEPASSINGEN	CEWELD® Ultra Clean II is universeel inzetbaar in de tank-, ketel- en algemene staalbouw, maar ook in de scheepsbouw en pijpleidingbouw.													
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® Ultra Clean II biedt u de laagst mogelijke lasrookemissies en is geclassificeerd als kopervrije lasdraad met max. 0,03% koper. Deze extreem wrijvingsarme lasdraad dankt zijn boogstabiliteit aan een nieuw industrieel smeermiddel dat de boog stabiliseert en tegelijkertijd de wrijving in de toorts met meer dan 50% verlaagt in vergelijking met verkoperde lasdraad. De las is vrijwel vrij van silicaten wat het nabewerken tot een minimum beperkt.													
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.18: ER 70S-6</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 42 4 M21 3Si1, 14341-A: G 42 3 C1 3Si1</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.18: ER 70S-6	EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 3Si1, 14341-A: G 42 3 C1 3Si1	F-nr	6	FM	1					
AWS	A 5.18: ER 70S-6													
EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 3Si1, 14341-A: G 42 3 C1 3Si1													
F-nr	6													
FM	1													
GESCHIKT VOOR	<p>Rp < 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1 (ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa)</p> <p>1.0035, 1.0038, 1.0039, 1.0044, 1.0112, 1.0116, 1.0130, 1.0145, 1.0253, 1.0254, 1.0255, 1.0258, 1.0259, 1.0319, 1.0345, 1.0345, 1.0345, 1.0348, 1.0352, 1.0418, 1.0420, 1.0425, 1.0425, 1.0425, 1.0451, 1.0452, 1.0453, 1.0457, 1.0459, 1.0460, 1.0461, 1.0486, 1.0490, 1.0491, 1.0619, 1.1100, 1.0409, 1.0421, 1.0426, 1.0429, 1.0430, 1.0436, 1.0473, 1.0481, 1.0482, 1.0484, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.8902, 1.8912, 1.8932</p> <p>10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL</p> <p>A, B, D, E, A 32-E 36</p> <p>ASTM A 105, A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65, 70; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013;</p> <p>API 5 L Gr. B, X42, X52, X60</p> <p>Domex 315-420MC, MC Plus, ML</p>													
GOEDKEURINGEN	CE, TÜV: (20379), DB: 42.206.06													
LASPOSITIES														
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td> <td>0.85</td> <td>1.45</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cu	0.07	0.85	1.45	0.015	0.015	0.015	
C	Si	Mn	P	S	Cu									
0.07	0.85	1.45	0.015	0.015	0.015									
MECHANISCHE WAARDEN	<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>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>550</td> <td>31</td> <td>95</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	450	550	31	95	HRC
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-40°C												
As Welded	450	550	31	95	HRC									
HERDROGEN	Not required													
GAS ACC. EN ISO 14175	M20, M21													



CEWELD Ultra Clean II

ULTRA CLEAN II 0.8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051863
BS-300	16	8720682051856
Drum	250	8720682051870

ULTRA CLEAN II 1.0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051894
BS-300	16	8720682051887
Drum	250	8720682051900

ULTRA CLEAN II 1.2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720682051924
BS-300	16	8720682051917
Drum	250	8720682051931

ULTRA CLEAN II 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663424792