



CEWELD SG 1

TYPE	Verkoperde lasdraad voor MAG lassen van on- en laaggelegeerd staal met een laag silicium- en mangaangehalte																	
TOEPASSINGEN	Scheepsbouw, offshore, reparatie, constructie, auto-plaat lassen enz...																	
EIGENSCHAPPEN	Uiterst gemakkelijk te lassen met uitstekende laseigenschappen, geschikt voor het lassen van gegalvaniseerde platen of lasnaden die achteraf gegalvaniseerd moeten worden vanwege het lage siliciumgehalte. Wereldwijd hoog aangeschreven kwaliteit met gecontroleerde helix voor half- en of halfautomatische toepassingen. Lasbaar met Co2 en Mix gas.																	
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.18: ER 70S-3																
	EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 2Si																
	F-nr	6																
	FM	1																
GESCHIKT VOOR	Rp< 420 MPa (60ksi) ISO 15608: 1.1(ReH < 275 MPa), 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 420 MPa) 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 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB, L415NB, L415MB, WStE 380, WStE 420, S420NL A, B, D, E, A 32-E 36 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; API 5 L Gr. B, X42, X52, X60 Domex 315-420MC,MC Plus, ML																	
GOEDKEURINGEN	CE																	
LASPOSITIES																		
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td></tr><tr><td>0.07</td><td>0.5</td><td>1.3</td></tr></table>					C	Si	Mn	0.07	0.5	1.3							
C	Si	Mn																
0.07	0.5	1.3																
MECHANISCHE WAARDEN	<table><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><tr><td>As Welded</td><td>467</td><td>553</td><td>26</td><td>85</td><td>HRC</td></tr></table>					Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-40°C	As Welded	467	553	26	85	HRC
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness													
				-40°C														
As Welded	467	553	26	85	HRC													
HERDROGEN	Not required																	
GAS ACC. EN ISO 14175	M20, M21, C1																	



CEWELD SG 1

SG 1 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-100	1	8720663404817
D-300	15	8720663404824

SG 1 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663404848
D-100	1	8720663404831
Drum	250	8720663404855

SG 1 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663404862
Drum	250	8720663404879

SG 1 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663404886