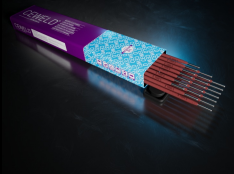


CEWELD E 1000 S

TYPE	Universal Rutil Stabelektrode für alle Positionen (Typ 6013)																		
ANWENDUNGEN	Lastkraftwagen, Anhänger, Waggons, Schiffsbau, Yachtbau, Wurzelschweißen von Rohren, Reparaturschweißen usw.																		
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 1000 S ist eine mitteldick umhüllte Elektrode, die sich für allgemeine Konstruktion eignet und eine sehr glatte Nahtoberfläche bietet. CEWELD® E 1000 S ist für alle Positionen geeignet. Die 2,5 mm Elektrode kann in fallend verschweißt werden. Durch das schnell erstarrende Schweißgut eignet sich diese Elektrode hervorragend für Wurzelschweißen in Position PF bei Rohrschweißungen. Die Schlacke ist selbstablösend und die spezielle rote Umhüllung wurde entwickelt, um eine hohe Beständigkeit gegen Feuchtigkeitsaufnahme zu bieten.																		
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.1: E 6013</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>2560-A: E 42 0 RC 11</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.1: E 6013	EN ISO	2560-A: E 42 0 RC 11	F-nr	1	FM	1										
AWS	A 5.1: E 6013																		
EN ISO	2560-A: E 42 0 RC 11																		
F-nr	1																		
FM	1																		
GEEIGNET FÜR	<p>CR ISO 15608: 1.1, 1.2 (Reh < 420 MPa, Av 0°C) 1.0033, 1.0035, 1.0307, 1.0308, 1.0345, 1.0425, 1.0429, 1.0440, 1.0481, 1.0484, 1.0409, 1.0421, 1.0430, 1.0436, 1.0472, 1.00475, 1.0482, 1.0505, 1.0545, 1.0546, 1.0562, 1.0566, 1.0570, 1.0578, 1.0581, 1.0582, 1.1138, 1.6220, 1.5422, 1.8960 P295GH, X 42, St 52.0, P305GH, P355GH, S355N, S355NL, P355, P355NL1, S355J2G3, L360MB, St 52.4, L360MB, G21Mn5, 21 Mn 6, X52,G20Mn5, G18Mo5, 17 Mn4, 20Mn5, 19 Mn6, StE355, StE 290.7, StE320, StE275, St33, St52, HI, HII, A, B, D, ASTM: A 283 M Grade B C D, A285 M, A 573 M, A 284, A 830M, UNS G1220, SAE 1022, A516, A 283 M, A 333 M, A 573 M, A 333, API 5L, A 53M, A662 M, A 572, A 633, A 516 M, A 299M, A 455M, 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; A 633 Gr. A, C; A 711 Gr. 1013 API 5 L Gr. B, X42, X52</p>																		
ZULASSUNGEN	CE																		
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.45</td> <td>0.5</td> <td>0.05</td> <td>0.06</td> <td>0.02</td> <td>0.02</td> <td>0.1</td> <td>0.01</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb	0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Nb											
0.09	0.45	0.5	0.05	0.06	0.02	0.02	0.1	0.01											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>450</td> <td>560</td> <td>24</td> <td colspan="2">60</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	450	560	24	60		HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		0°C																	
As Welded	450	560	24	60		HRc													
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175	None																		



CEWELD E 1000 S

E 1000 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400215

E 1000 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400222

E 1000 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400239