



CEWELD AA M400

TYPE	Fil fourré métallique sans soudure et sans laitier pour M21								
APPLICATIONS	Construction métallique, construction navale, appareils à pression, ingénierie mécanique, tuyauterie, offshore, construction de ponts, transport lourd, etc.								
PROPRIÉTÉS	Fil fourré métallique sans soudure avec un arc remarquablement stable et sans projections. Excellent pour les applications de soudage automatisées telles que le MAG orbital ou le soudage robotisé. CEWELD® AA M400 offre un taux de remplissage plus dense et plus élevé pour obtenir de meilleures performances et une meilleure productivité. CEWELD® AA M400 peut être utilisé dans une large gamme de paramètres allant de l'arc court à 14 volts pour le soudage de racines ou de tôles minces jusqu'à 32 volts pour des taux de dépôt extrêmes. Grâce à un processus de production sans faille, la teneur en hydrogène est inférieure à 3 ml/100 g de métal soudé, même après un long stockage non conditionné.								
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.18: E70C-6M H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17632-A: T 42 4 M M21 1 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.18: E70C-6M H4	EN ISO	17632-A: T 42 4 M M21 1 H5	F-nr	6	FM	1
AWS	A 5.18: E70C-6M H4								
EN ISO	17632-A: T 42 4 M M21 1 H5								
F-nr	6								
FM	1								

CONVIENT POUR	<p>Reh ≤ 420 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S420JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P275NL1-P420NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L420MB, GE200-GE240, A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65 Domex 315-460MC, MC Plus, ML</p>
---------------	---

AGRÉMENTS TÜV: 19711, CE, Lloyds, DNV



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S
	0.08	0.5	1.3	0.015	0.015

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	-40°C	
	As Welded	450	570	24	100	70	HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA M400

AA M400 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423283

AA M400 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423276
BS-300	15	8720663423290
D-200	20 (4x5)	8720663423245
Drum	250	8720663423252

AA M400 1,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423306

AA M400 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Drum	250	8720663423269