



# CEWELD AA B Corten

TYPE	Fil fourré tubulaire cuivre avec laitier basique pour le soudage Corten ou Patinax sous mélange gazeuse M21																
APPLICATIONS	Pont, construction générale en acier. Onshore et offshore. Ingénierie générale. Transport lourd et construction ferroviaire, etc.																
PROPRIÉTÉS	AA B Corten est un fil fourré basique tubulaire cuivré qui présente une excellente bain de fusion. Ce fil offre un dépôt de soudure unique avec plus de 1 % de nickel et 0,5 % de Cu grâce au processus de production de fil fourré tubulaire, la teneur en hydrogène est inférieure à HD<3 ml/100 g de métal déposé, même après un long stockage.																
CLASSIFICATION	AWS                    A 5.29: E81T1-Ni1M-J H4																
CONVIENT POUR	<b>CuNi, Reh ≤ 460MPa ISO 15608: 1.4</b> 1.8963, 1.8946, 1.8965 S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu, S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W, WTSt 37, WTSt 52, ASTM A 588M Grade A,B, C...K, A 618 Gr. II; A 709 Gr. 50 WF3 CORten A, B, C, Patinax 37																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.7</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.5</td> <td>1.1</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	1.1	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu										
0.05	0.7	1.5	0.015	0.015	0.5	1.1	0.5										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>620</td> <td>22</td> <td colspan="2">70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C		As Welded	500	620	22	70		HRc
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C															
As Welded	500	620	22	70		HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																