




CEWELD SG Corten

TYPE	Verkoperde lasdraad voor het MAG lassen van weerbestendig staal.																
TOEPASSINGEN	Corten staal constructies, kunstwerken, bruggen, gevelbekleding, decoratieve elementen, onderhoudsvriendelijke constructiedelen, balkonafsluiting en balustrades etc.																
EIGENSCHAPPEN	Uiterst gemakkelijk te lassen met uitstekende laseigenschappen. Wereldwijd hoog aangeschreven kwaliteit met gecontroleerde Cast en Helix voor half- en of halfautomatische toepassingen. Lasbaar met CO ₂ en Mix gas. Door de toevoeging van 0,5% Cu biedt deze legering uitstekende weerbestendige eigenschappen.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 80S-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14341-A: G 42 2 M21 Z2NiCu</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 80S-G	EN ISO	14341-A: G 42 2 M21 Z2NiCu	F-nr	6	FM	1								
AWS	A 5.28: ER 80S-G																
EN ISO	14341-A: G 42 2 M21 Z2NiCu																
F-nr	6																
FM	1																
GESCHIKT VOOR	<p>CuNi, Reh ≤ 460MPa ISO 15608: 1.4 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</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.85</td> <td>1.4</td> <td>0.012</td> <td>0.015</td> <td>0.8</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	0.09	0.85	1.4	0.012	0.015	0.8	0.45		
C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu											
0.09	0.85	1.4	0.012	0.015	0.8	0.45											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <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>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>480</td> <td>590</td> <td>24</td> <td>100</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	480	590	24	100	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	480	590	24	100	50	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD SG Corten

SG CORTEN 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406224
D-200	5	8720663406217

SG CORTEN 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663406248
D-200	5	8720663406231