



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	AWS A 5.18: E70C-6M H4, A 5.36: E71T15-M21A8-CS1-H4 EN ISO 17632-A: T 46 4 M M21 1 H5, 17632-A: T 42 4 M M21 1 H5 F-nr 6 FM 1																
CONVIENT POUR	ReH ≤ 460 MPa (67 ksi) ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 460 MPa) 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, 1.1138, 1.5419, 1.8948, 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH- P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2- P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240 AH32, AH36, AH40; DH32, DH36, DH40; EH32, EH36, EH40; FH32. FH36, FH40 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q Oceanfit 52, Oceanfit 60, Oceanfit 65, Oceanfit 355, Oceanfit 420, Oceanfit 460, alform plate 460M; durostat 400, 450, durostat B2																
AGRÉMENTS	TÜV: 19711, CE, Lloyds, DNV																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th></tr><tr><td>0.08</td><td>0.5</td><td>1.3</td><td>0.015</td><td>0.015</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	0.08	0.5	1.3	0.015	0.015						
C	Si	Mn	P	S													
0.08	0.5	1.3	0.015	0.015													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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 colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th><th>-20°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>510</td><td>610</td><td>25</td><td>70</td><td>100</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	-20°C	As Welded	510	610	25	70	100	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-20°C														
As Welded	510	610	25	70	100	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