CEWELD AA M690

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Nahtloser Metallpulverfülldraht für das Metall-Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen bis zu einer Mindeststreckgrenze von 690 MPa. (Type T 69 6 Mn2NiCrMo, E 110C-K4)

ANWENDUNGEN

CEWELD® AA M690 bietet ein einzigartiges Schweißgut auch nach PWHT, für Stähle bis 690 MPa Streckgrenze. Anwendungsgebiete sind: Kran-, Anlagen-, Schiffs-, Hebezeug- und Stahlbau, Rohrleitungsbau, Gießereien, Schiffsbau, Offshore-Anwendungen und auch für Druckrohrleitungen...

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® AA M690 besitzt eine hervorragende Rissbeständigkeit in Verbindung mit einem sehr niedrigen Wasserstoffgehalt (Ø < 3 ml/100 g). Er eignet sich daher sehr gut für die wirtschaftliche Verarbeitung von hochfesten Feinkornbaustählen bis 690 MPa Streckgrenze und warmfesten Feinkornbaustählen. Die hervorragenden Schweißeigenschaften im Kurz- und Sprühlichtbogen sowie die hohe Abschmelzleistung und der Verzicht auf Zwischenreinigungen bei sehr geringen Spritzerverlusten führen zu einer hohen Wirtschaftlichkeit. Darüber hinaus besitzt er ein hervorragendes Benetzungsverhalten im Vergleich zu Massivdrähten, was zu einem erweiterten Parameterbereich und einer verbesserten Einschaltdauer für den Schweißer führt.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: E110C-K4 H4, A 5.36: E111T15-M21A8-K4-H4
EN ISO	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo M M21 1 H5
F-nr	6
FM	2

GEEIGNET FÜR

Reh < 690 MPa Iso 15608: 2.2, 3.1 u 3.2 (460 < Reh ≤ 690(700) MPa)
1.7147, 1.7149, 1.8914, 1.8915, 1.8917, 1.8927, 1.8928, 1.8930, 1.8931, 1.8932, 1.8734, 1.8974, S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3
L480 - L550, X65, X80, X90, X100
ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W
Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400,Strenx 700; XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1, Salzgitter S700MC, Ympress Steel E690 TM, S700MC, Amstrong Ultra 650MC, 650 MCt, 700 MC.....

ZULASSUNGEN

TÜV: (12707), CE, Lloyds, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.2	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-60°C	
As Welded	763	820	20	140	107	HRc
570°C- 620°C 1h	730	790	22	99	94	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

M21

CEWELD AA M690

AA M690 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423467

AA M690 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423474
D-200	5	8720663423450

AA M690 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663408181