CEWELD AA R690

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Nahtloser Rutil-Fülldraht für hochfeste S690-HY100-Stähle (E111T1, T 69 6 Z P)

ANWENDUNGEN

CEWELD® AA R690 gehört zu den ersten nahtlosen Rutil-FCW mit extrem niedrigem Wasserstoffgehalt für S690 Stähle. Die Hauptanwendungsbereiche umfassen: Schiffbau, Stahl- und Behälterbau, Maschinenbau und Rohrleitungsbau, Offshore, Kranbau, Hebezeuge, Plattformen. Es eignet sich für Stähle mit einer Streckgrenze von bis zu 690 MPa (100 ksi).

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® AA R690 ist hervorragend für Positionsschweißungen geeignet, bei denen eine hohe Abschmelzleistung erforderlich ist, und er kann Temperaturen bis zu -60 °C standhalten (mit Offshore-Zulassung bis zu -40 °C). Er eignet sich hervorragend für den Einsatz auf keramischen Untergründen und MAG-Orbitalschweißen in allen Positionen. Es zeichnet sich durch extrem spritzerarme Eigenschaften und eine hervorragende Lichtbogenstabilität mit schnell erstarrender Schlacke aus. Bitte beachten Sie, dass alle Qualitätswerte von der Einhaltung der korrekten t8/5-Zeit abhängig sind.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.29: E 111T1-GM-J H4, A 5.36: E111T1-M21A4-G-H4
EN ISO	18276-A: T 69 6 Z P M21 1 H5
F-nr	6
FM	2

GEEIGNET FÜR

Reh < 690 MPa Iso 15608: 2.2 u 3.2 (460 < Reh ≤ 690(700) MPa)
1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.8974, 1.7147, 1.7149, 1.8734
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

CE, Lloyds, DNV

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	0.4	1.6	0.015	0.015	0.3	2.2	0.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-60°C	
As Welded	705	850	20	75	50	HRc

RÜCKTROCKNUNG

Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175

M21

CEWELD AA R690

AA R690 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423733
D-200	20 (4x5)	8720663423726