

Coreweld 69 LT H4

Drut z rdzeniem metalicznym do spawania stali o wysokiej wytrzymałości (>690 MPa), zachowujący udarno w temperaturach do -60 stopni Celsjusza i cechujący się niskim poziomem wodoru dyfundującego. Nadaje się do spawania w mieszankach Ar/CO₂.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.28 : E110C-G-H4 EN ISO 18276-A : T 69 6 Mn2NiMo M M21 2 H5 EN ISO 18276-B : T 76 6 T15 0M21A N4M2 U H5
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 42.039.47 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19912

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujący	< 4ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Gaz osłonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	755 MPa	790 MPa	20 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	-60 °C	80 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
M21 shielding gas.									
0.05	1.7	0.5	0.008	0.011	2.30	0.06	0.50	0.01	0.012

Typowy skład chemiczny stopiwa %
Nb
M21 shielding gas.
0.005

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h