



Dual Shield 69

SFA/AWS A5.29: E111T1-GM
EN ISO 17634-A: T 69 6 Z P M21 2 H5

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem topnikowym rutyłowym, przeznaczony do spawania stali o wysokiej wytrzymałości, z min. granicą plastyczności do 690 MPa. Stopiwo ma dobrą udarność w ujemnych temperaturach (do -60°C) oraz niską zawartość wodoru dyfundującego.

Dopuszczenia:

ABS 4YQ690 SA H5

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

niskostopowy Ni-Mo

Prąd spawania:

=(+)

Zawartość wodoru:

< 5 ml /100g stopiwa

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,095	0,34	1,25	2,80	0,40

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₅ %	KV (J)/°C	
						-40	-60
EN	TZ 0	M21	790	740	20	65	58
EN	TZ 1	M21	848	806	20	51	44

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po O.C. 580°C/1 h

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 350	21 - 32	85	20	5,6 - 19,8	2,1 - 7,5