

AA R690

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Bezšvový mikrolegovaný rutilový tavený drôt pre vysokopecnostné ocele

APLIKÁCIA Stavba lodí, ocele, plavidla, strojárstvo a potrubné práce, pobrežné práce, stavba žeriavov, zdvíhanie, plošiny. Ocele s medzou kĺžu do 690 MPa (100 ksi).

VLASTNOSTI **"Prvý bezšvový rutilový FCW s extrémne nízkym obsahom vodíka pre S690"**
Je vynikajúci pre polohové zváranie, kde sa vyžaduje vysoká rýchlosť nanášania, vhodný pre teploty do -60 ° C. Vynikajúci pre použitie na keramickom podklade a MAG orbitálnom zváraní vo všetkých polohách. Extrémne nízke postrekové vlastnosti a vynikajúca stabilita oblúka pri rýchlom zmrazovaní trosky. **CTOD je overený!**

KLASIFIKÁCIA

AWS	5.29: E 111 T1-K3M-JH4 5.29M: E761T1-K3M-J H4
EN ISO	18276-A: T 69 6 ZPM1H5

VHODNÉ PRE StE690,7 TM, L690M, S690G1QL1, S690, Weldox 700, Naxtra 70, Dilimax, S550, S620, S620Q1, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldox 500, Hardox, L480 L550, X65, X80, X90, X100, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43, Domex, ASTM: A 517 Gr A - P A 572 Gr 65, Oceanfit 100, Oceanfit 690

SCHVÁLENIE Lloyds (4Y69), DNV (5Y69), TUV, CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÝCH KOVOV PODĽA M21

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
<0.08	1.70	0.50	-	2.0	-	<0.015	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>690	770-940	>17		>69	>47	

AW: po zváraní / PWHT: uvoľnenie napätia 580°C / 2h

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
1,0	19-25	140-230	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1.2	23-32	190-350	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21