

## AA B690

**KATEGÓRIA** FCAW Trubičkové Drôty

**TYP** Bezšvový, vysokopevnostný trubičkový drôt s tavným jadrom pre M21 so základnou troskou

**APLIKÁCIA** Žeriavové, továrenské, remeselné a oceľové konštrukcie, potrubné práce, zlievareň

**VLASTNOSTI** Absolútne odolný švový kov je spôsobený vysokým obsahom základnej trosky v kombinácii s extrémne nízkym obsahom vodíka. Preto je vhodný na ekonomické spracovanie vysokopevnostných, nízkoteplotných jemnozrnných konštrukčných ocelí s  $R_{p0,2} > 690$  N/mm. röntgenoodolné švy s nízkou stratou postrieka. Stabilné hodnoty mechanických vlastností švového kovu aj pri vysokej tepelnej kapacite do 18 kJ / cm

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	5.29: E110T5-K4M H4 5.29 M: E760T5-K4M H4
EN ISO	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5

**VHODNÉ PRE** StE 690.7 TM, L690M, A517, StE 690V, S690QL, 690 VA, S690G1QL1, weldox 700, dilimax, Naxtra 70, S690, S620QL1, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldox 500, Weldox 700, Hardox, L480 - L550, X65, X80, X90, X100, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43, Oceanfit 100, Oceanfit 690, 4130, 4140

**SCHVÁLENIE** CE schválene



**ZVÁRACIE POZÍCIE:**

**ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU % (TYPICKÉ HODNOTY)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,05	1,6	0,4	0,5	2,2	0,5	<0.015	<0.015

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW a SR	>690	770-900	>17		>80	>69	
PWHT 660°C/90 min	>720	>620	>21		>80	>47	

AW: po zváraní / SR: uvoľnenie napätia 580-620°C/2h

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka / bubon	kg / paleta
1,2	23-26	180-240	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1,6	24-28	200-300	D-200 / K-300 / Bubon	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

**TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M21