

Coreweld 69 LT H4

NiMo-legierter Metallpulverfülldraht zum Schweißen hochfester Stähle bis 690 MPa und ausgezeichneter Kerbschlagzähigkeit bis -60°C. Der in Walztechnik hergestellte Draht hat ein besonders niedriges diffusibles Wasserstoffniveau von <4 ml/100g und ermöglicht so hochwertiges und produktives Schweißen. Sehr spritzerarmer Schweißprozess, keine Schlackenverluste. Für Stähle wie S460 / P460 bis P690 S690 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 42.039.47 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19912

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	=+
Diffusibler Wasserstoff	< 4ml/100g
Legierungstyp	Niedriglegiert, hochfest

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 Schutzgas			
Unbehandelt	755 MPa	790 MPa	20 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	-60 °C	80 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
M21 Schutzgas									
0.05	1.7	0.5	0.008	0.011	2.30	0.06	0.50	0.01	0.012

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb	
M21 Schutzgas	
0.005	

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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