

Coreweld 69 LT H4

Fil fourré poudre métallique pour le soudage des aciers haute résistance (>690 MPa) avec une excellente ténacité inférieure zéro jusqu' -60 °C et de faibles niveaux d'hydrogène diffusible. Convient pour le soudage avec des mélanges gazeux Ar/CO₂.

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	CE : EN 13479 DB : 42.039.47 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19912

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 4ml/100g
Type d'alliage	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	755 MPa (110 ksi)	790 MPa (115 ksi)	20 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	80 J (59 ft-lb)

Analyse du métal déposé									
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

Analyse du métal déposé	
Nb	
M21 shielding gas.	
0.005	

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min (71-472 in./min)	1.3-7.5 kg/h (2.9-16. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min (79-354 in./min)	1.6-7.5 kg/h (3.5-16. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min (59-335 in./min)	1.6-8.0 kg/h (3.5-17. lbs/h)