

Coreweld 69 LT H4

Een metaalgevulde draad voor het lassen van staalsoorten met hoge sterkte (> 690 MPa) , uitstekende kerftaaiheden tot -60 °C en lage diffundeerbare waterstofniveaus. Geschikt voor lassen met Ar/CO₂ -gasmengsels.

Specificaties	
Classificaties	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
Goedkeuringen	CE : EN 13479 DB : 42.039.47 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19912

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	DC+
Diffundeerbaar waterstof	< 4ml/100g
Legering Type	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Beschermgas	M21 (EN ISO 14175)

Typische Mechanische Eigenschappen			
Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
Zoals gelast	755 MPa	790 MPa	20 %

Kerfslageigenschappen		
Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
Zoals gelast	-60 °C	80 J

Typische lasmetaalanalyse (%)									
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

Typische lasmetaalanalyse (%)	
Nb	
M21 shielding gas.	
0.005	

Neersmeltgegevens				
Diameter	Ampère	Volt	Draadaanvoersnelheid	Neersmelwaarde
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