

Coreweld 69 LT H4

En metallpulverfylld rörtråd för svetsning av höghållfasta stål (>690 MPa) med utmärkt slagseghet under noll grader ner till 60 °C samt låg väteupptagningsförmåga. Lämplig för svetsning med blandgas Ar/CO₂.

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 42.039.47 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19912

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 4ml/100g
Legeringstyp	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Skyddsgas	M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	755 MPa	790 MPa	20 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	-60 °C	80 J

Svetsgodsanalys %									
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

Svetsgodsanalys %	
Nb	
M21 shielding gas.	
0.005	

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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