

## AA R690

**KATEGÓRIA** FCAW - trubičkový drôt

**TYP** Bezšvový rutilový trubičkový drôt s troskou, vyvinutý pre vysoko pevnostné ocele.

**APLIKÁCIE** Stavba lodí, oceľové konštrukcie, tlakové nádoby a potrubia, žeriavy, zdvíhacie zariadenia. Ocele s medzou klzu 690MPa.

**VLASTNOSTI** Prvý bezšvový rutilový trubičkový drôt s extrémne nízkym obsahom vodíka pre oceľ S690. Má vynikajúce vlastnosti vo všetkých polohách, hlavne ak požadujeme vysokú rýchlosť zvarovania. Použiteľnosť do -60°C. Veľmi dobre zvara v MAG-orbitálnej polohe a na keramickej podložke. Má minimálny rozstrek, vynikajúcu stabilitu oblúka, troska sa veľmi ľahko odstraňuje. Testované "CTOD".

**KLASIFIKÁCIA**  
 AWS 5.29: E 111 T1-K3M-JH4  
 5.29M: E761T1-K3M-J H4  
 EN ISO 18276-A: T 69 6 ZPM1H5

**VHODNÉ PRE** StE690,7 TM, L690M, S690G1QL1, S690, Weldom 700, Naxtra 70, Dilimax, S550, S620, S620Q11, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldom 500, Weldom 700, Hardox, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43, Domex, ASTM: A 517 Gr A - P A 572 Gr 65

**SCHVÁLENIA** Lloyds (4Y69), DNV (5Y69), TUV, CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU PRI POUŽITÍ ZMESOVÉHO PLYNU M21 V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
<0.08	1.70	0.50	-	2.0	-	<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> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>690	770-940	>17	>69	>47		

AW: stav po zvarení/ PWHT: tepelné spracovanie po zvaraní 580°C /2hod

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka / sud	kg / paleta
1,0	19-25	140-230	D-200 / K-300 / sud	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1.2	23-32	190-350	D-200 / K-300 / sud	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** nepožaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M21