

AA B690

KATEGÓRIA	FCAW - trubičkový drôt
TYP	Bezšvový, vysokopevný bázický trubičkový drôt určený pre zváranie v plynnej ochrane M21.
APLIKÁCIE	Žeriavy, oceľové konštrukcie, potrubia, zlievárne
VLASTNOSTI	Vyznačuje sa veľmi kvalitným zvarovým kovom vďaka bázickej náplni v kombinácii s nízkym obsahom vodíka. Je to veľmi ekonomický drôt pre spájanie vysokopevných, jemnozrných konštrukčných ocelí s $R_{p0,2} \geq 690$ N/mm ² . Vytvára žiaruvzdorné spoje s minimálnymi stratami pri roztrhu. Mechanické vlastnosti sú stabilné aj v prípade vysokého prívodu tepla až 18 kJ/cm.

KLASIFIKÁCIA	AWS	5.29: E110T5-K4M H4
		5.29 M: E760T5-K4M H4
	EN ISO	18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo B M 3 H5

VHODNÉ PRE	StE 690.7 TM, L690M, A517, StE 690V, S690QL, 690 VA, S690G1QL1, weldox 700, dilimax, Naxtra 70, S690, S620QI1, S690QL1, S600MC, S700MC, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, TStE620, TStE690, Weldox 500, Weldox 700, Hardox, L480 - L550, X65 - X80, Hardox 400, XAR 400, Dilidur 400, 20MnCr65, 28CrMn43
------------	---

SCHVÁLENIE	CE
------------	----

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,05	1,6	0,4	0,5	2,2	0,5	<0.015	<0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW and SR	>690	770-900	>17	>80	>69		

AW: stav po zvarení / SR: odporúča sa dohrev 580-620°C po dobu 2 hodín

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievka	kg / cievka / sud	kg / paleta
1,2			D-200 / K-300 / Sud	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600
1,6			D-200 / K-300 / Sud	5 / 16 / 300	1000 / 1024 / 600

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M21