

Coreweld 69 LT H4

CZ - Plněná elektroda s kovovým práškem pro svařování vysokopevnostních ocelí (>690 MPa) s vynikající houževnatostí při teplotách až do -60 °C a nízkým obsahem difúzního vodíku. Vhodná ke svařování v ochranných plynech typu Ar/CO₂.

Zařazení svárového kovu dle normy	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
Schválení	CE EN 13479

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosim kontaktujte ESAB pro další informace.

Svařovací proud	DC+
Difúzní vodík	< 4ml/100g
Typ legování	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	755 MPa	790 MPa	20 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Po svaření	-60 °C	80 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.05	1.7	0.5	0.008	0.011	2.30	0.06	0.50	0.01	0.012

Typického chemického složení svarového kovu v %

Nb
0.005

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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