

ENERGOMAG 690



Tömör huzalelektróda MIG/MAG

Besorolás	EN ISO 16834-A	AWS A 5.28
	G69 4 M21 Mn3Ni1CrMo	ER 110S-G

Jellemzők és felhasználási terület
690 N/mm² folyáshatárig terjedő finomszemcsés és nagyszilárdságú acélok hegesztésére használt, közepesen ötvözött huzal. Kifejezetten ajánlott alacsony hőmérsékletű felhasználásra. A hajóépítés, a petrokémia, az építőipar, a daru- és hídgyártás speciális területén használatos.

Alapanyagok
Finomszemcsés acélok: S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, N-A-XTRA M 700, alform® 620 M lemez, alform® 700 M, alform® 700 M lemez, aldur 620 Q, 620 QL, aldur 700 Q, 700 QL, Weldom 700
Csőanyagok: L485MB; L555MB; X60; X65; X70; X80 (API5LX)

Huzal vegyi összetétele (%)	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu
	0,09	0,75	1,6	0,6	0,55	0,25	<0,25
A hegesztett fém mechanikai tulajdonságai (EN 15792-1 szerint, védőgáz M21)	Folyás-határ 0,2% N/mm ²		Szakító-szilárdság N/mm ²		Nyúlás (L ₀ = 5d ₀) %		Ütőmunkaérték J CVN-ben -40° C
	770		880		21		70



Polaritás = +
Védőgázok: EN ISO 14175: M21; C1

Méretek (mm) 1,0 – 1,6 mm
Csomagolás 15kg tekercs / 250kg hordó

Tanúsítványok: CE; TÜV - az M21-re és a hegesztési helyzetekre: PA, PB;

