



# CEWELD AA M690

TYPE	Fil fourré avec âme métallique MCAW pour S690 - HY100																							
APPLICATIONS	Grues, installations, artisanat, levage et construction métallique, tuyauterie, fonderies.																							
PROPRIÉTÉS	Métal de soudure remarquablement résistant aux fissures en combinaison avec une très faible teneur en hydrogène (<3ml/100gr). Par conséquent, il convient au traitement économique des aciers de construction à haute résistance jusqu'à 690 MPa et à grain fin à basse température. Excellentes propriétés de soudage à l'arc court et à l'arc pulvérisé. Taux de dépôt élevé, aucun nettoyage intermédiaire n'est nécessaire et la perte de projections est très faible. Excellentes propriétés de mouillage par rapport aux fils solides, ce qui permet d'élargir la plage de paramètres et d'améliorer le cycle de travail du soudeur.																							
CLASSIFICATION	AWS A 5.28: E110C-K4 H4, A 5.36: E111T15-M21A8-K4-H4 EN ISO 18276-A: T 69 6 Mn2NiCrMo M M21 1 H5 F-nr 6 FM 2																							
CONVIENT POUR	<b>Reh &lt; 690 MPa Iso 15608: 2.2, 3.1 u 3.2 ( 460 &lt; Reh ≤ 690(700) MPa )</b> 1.7147, 1.7149, 1.8914, 1.8915, 1.8917, 1.8927, 1.8928, 1.8930, 1.8931, 1.8932, 1.8734, 1.8974, S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3 L480 - L550, X65, X80, X90, X100 ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400, Strenx 700; XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1, Salzgitter S700MC, Ympress Steel E690 TM, S700MC, Armstrong Ultra 650MC, 650 Mct, 700 MC.....																							
AGRÉMENTS	TÜV: (12707), CE, Lloyds, DNV																							
POSITIONS DE SOUDAGE																								
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.05</td><td>0.4</td><td>1.6</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.5</td><td>2.2</td><td>0.5</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.05	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.2	0.5							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																	
0.05	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.2	0.5																	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th><th>-60°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>763</td><td>820</td><td>20</td><td>140</td><td>107</td><td>HRc</td></tr><tr><td>570°C- 620°C 1h</td><td>730</td><td>790</td><td>22</td><td>99</td><td>94</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	763	820	20	140	107	HRc	570°C- 620°C 1h	730	790	22	99	94	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness													
		-40°C	-60°C																					
As Welded	763	820	20	140	107	HRc																		
570°C- 620°C 1h	730	790	22	99	94	HRc																		
ETUVAGE	Non requis																							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																							



# CEWELD AA M690

AA M690 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423467

AA M690 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423474
D-200	5	8720663423450

AA M690 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663408181