

Normları

EN ISO 18276-A:T 69 6 Mn2NiCrMo M M 1 H5
EN ISO 18276-B:T 76 6 T15 1M N4C1M2 H5
AWS ASME 5.28:E110C-K4 H4
AWS ASME 5.28 M :E76C-K4 H4

Kaynak Metalinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	0.4	1.6	<0.015	<0.015	0.5	2.2	0.5

Mekanik Değerler*

Isıl İşlem	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-40°C)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-60°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
PWHT	min. 690	770-940	min. 75 J	min. 69 J	min. 17

PWHT: 250°C / 2 saat kaynak sonrası ısıtıl işlem

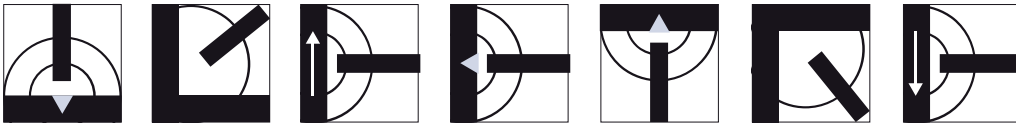
Kaynak Edilebilen Çelikler

EN: L690M, S690QL, S690G1QL1

ASTM: A517 / A537, A625, HY100 (16NiCrMo12-6)

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Vinç, basınçlı kap, çelik konstrüksiyon işleri , ince taneli yüksek dayanımlı çeliklerin kaynağı için uygundur.
- Ark tutuşması sorunsuzdur.
- Robotik uygulamalar ve çok pasolu uygulamalar için uygundur.
- Koruyucu Gaz:Ar+CO2

Kaynak Pozisyonları**Akım Türü**

FCAW / D.C. (+)

Ambalaj Bilgileri

Çap (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
1.2	15	BS 300

Onaylar: ABS, BV, DNV, TL