

Fil fourré étanche cuivré pour le soudage des aciers à haute résistance avec un minimum de limite d'élasticité de 690 MPa avec paramètres de soudage très larges dans les régimes short arc et spray arc. Presque pas de projections dans le régime spray arc. Réamorçages faciles même lorsque l'extrémité du fil est froid. Petites formations de silicates au sommet du cordon ne nécessitant pas un nettoyage interpasse. Recommandé pour les applications robotiques.

Classification Normalisée	
EN ISO	18276-A: T 69 4 Mn2NiCrMo M M 1 H5
EN ISO	18276-B: T784T15-1MA-N4C1M2-UH5
AWS	A5.28: E110C-GM H4

Agréments / Homologations	Classe
ABS	4Y 690 MS H5
BV	4Y 69 MS H5
DB	●
DNV	IVY 69 MS H5
LRS	4Y 690 MS H5
TÜV	●

CE

Composition Chimique (Valeurs type en %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.05	1.5	0.5	0.01	0.01	0.4	2	0.4

Caractéristiques mécaniques

Traitement thermique	Limite d'élasticité (MPa)	Résistance mécanique (MPa)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J) -40 °C
580°C x 2 h/four (*)	≥ 690	760-850	≥ 17	≥ 47
As Welded (**)	≥ 690	780-980	≥ 17	≥ 70

Gaz test : (*) M21, (**) 82% Ar+18% CO2

Gaz de protection - EN ISO 14175 : M21

Nuances d'aciers

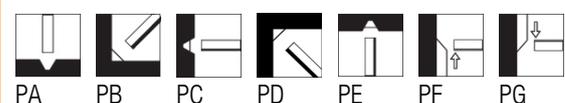
S620, S690, HY 100

Stockage

Maintenir au sec et éviter toute condensation.

Intensité et position de soudage

CC+



Packaging data

Type d'emballage	B300	DRUM	
Diam/poids	16	16	200
1.2	●		●
1.6	●	●	