



CEWELD AA R690

TYPE	Naadloze rutiel gevulde lasdraad voor S690 - HY100																
TOEPASSINGEN	Scheepsbouw, staal- en scheepsbouw, machinebouw en leidingwerk, offshore, kranenbouw, hijswerk, platforms. Staalsoorten met een vloeigrens tot 690 MPa (100 ksi).																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® AA R690 was een van de eerste naadloze rutiel gevulde lasdraden met extreem laag waterstofgehalte voor het lassen van S690. Uitstekend geschikt voor het lassen in positie waarbij een hoge neersmeltsnelheid vereist is. Geschikt voor temperaturen tot -60 °C (met offshore-goedkeuring tot -40° C). Uitstekend geschikt voor gebruik op keramische smeltbadondersteuning en Mag-orbitaallassen in alle posities. Extreem lage spateigenschappen en uitstekende boogstabiliteit met snelstollende slak.																
CLASSIFICATIE	AWS A 5.29: E 111T1-GM-J H4 EN ISO 18276-A: T 69 6 Z P M21 1 H5 F-nr 6 FM 2																
GESCHIKT VOOR	Reh < 690 MPa Iso 15608: 2.2 u 3.2 (460 < Reh ≤ 690(700) MPa) 1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.8974, 1.7147, 1.7149, 1.8734 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, Amstrong Ultra 650MC, 650 Mct, 700 MC.....																
GOEDKEURINGEN	CE, Lloyds, DNV																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.4</td> <td>1.6</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.3</td> <td>2.2</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.06	0.4	1.6	0.015	0.015	0.3	2.2	0.3
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.06	0.4	1.6	0.015	0.015	0.3	2.2	0.3										
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (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>705</td> <td>850</td> <td>20</td> <td>75</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	705	850	20	75	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-60°C														
As Welded	705	850	20	75	50	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA R690

AA R690 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423733
D-200	20 (4x5)	8720663423726