



CEWELD AA B960

TYPE	Fil fourré moyennement allié à haute résistance mécanique sous gaz de protection M21																
APPLICATIONS	Construction de grues, d'installations, d'artisanat et d'acier, tuyauterie, fonderies.																
PROPRIÉTÉS	AA B960 est un fil fourré basique tubulaire cuivré qui offre un métal déposé absolument résistant aux fissures conditionné par le laitier hautement basique. Par conséquent, adapté à la production économique des aciers de construction à grains fins, à haute résistance et à basse température, avec une limite d'élasticité > 960 MPa. Dépôt de soudure qualité rayons X avec faible taux de projections. Propriétés mécaniques stables du métal fondu également avec un apport thermique élevé jusqu'à E<18 kJ/cm. Faible teneur en hydrogène HD< 3 ml/100 g même après un stockage prolongé.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.29: E120T5-K4M H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18276-A: T 89 4 Mn2NiCrMo B M21 3 H5</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>4</td> </tr> </table>	AWS	A 5.29: E120T5-K4M H4	EN ISO	18276-A: T 89 4 Mn2NiCrMo B M21 3 H5	F-nr	6	FM	4								
AWS	A 5.29: E120T5-K4M H4																
EN ISO	18276-A: T 89 4 Mn2NiCrMo B M21 3 H5																
F-nr	6																
FM	4																
CONVIENT POUR	<p>Reh ≤ 960 MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh > 690 MPa) 1.8796, 1.8925, 1.8940, 1.8983, 1.8797, 1.8933, 1.8934, 1.8941, 1.8997 S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S960Q, S960QL, S720MC ASTM A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W N-A-XTRA M 700, PAS 700, alform 700 M, alform 900 x-treme, alform® 960 x-treme, Strenx 700-960, DILLIMAX 700-960</p>																
AGRÈMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
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>0.05</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> </tbody> </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 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 colspan="2">-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>960</td> <td>1010</td> <td>17</td> <td colspan="2">55</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		As Welded	960	1010	17	55		HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C															
As Welded	960	1010	17	55		HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																