



CEWELD SACW 690

TYPE	Flux-gevulde draad met een hoge basiciteit voor onderpoeder-lassen.																
TOEPASSINGEN	Kraan-, installatie-, fabrieks-, ambachts-, hijs- en staalbouw, pijpleidingen, gieterijen																
EIGENSCHAPPEN	Opmerkelijk scheurbestendig lasmetaal in combinatie met een zeer laag waterstofgehalte. Daarom geschikt voor de economische verwerking van fijnkorrelig constructiestaal met hoge sterkte en lage temperatuur. Uitstekende laseigenschappen in combinatie met FL 155 hoge basisstroom, zelfs in smalle lasnaden. Uitstekende bevochtigingseigenschappen in vergelijking met massieve draden wat resulteert in een groter parameterbereik en verbeterde neersmeltsnelheid. Om optimale mechanische eigenschappen te verkrijgen moet de warmte-inbreng onder 15 kJ/cm worden gehouden en de interpasstemperatuur tussen 100 en 150°C.																
CLASSIFICATIE	AWS A 5.23: F11A8-ECF5-F5 EN ISO 26304-A: S 69 6 FB T3Ni2,5CrMo 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, Armstrong Ultra 650MC, 650 Mct, 700 MC.....																
GOEDKEURINGEN	CE, TÜV: 12709																
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>0.08</td> <td>0.4</td> <td>1.6</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>0.5</td> <td>2.3</td> <td>0.45</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.08	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.3	0.45
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.08	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.3	0.45										
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">Rp0,2 (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (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>731</td> <td>829</td> <td>18</td> <td>120</td> <td>95</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	731	829	18	120	95	HRc
Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-60°C														
As Welded	731	829	18	120	95	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



CEWELD SACW 690

SACW 690 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663424099

SACW 690 4,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663424105