

Coreweld 69 LT H4

Un hilo tubular de relleno metálico para soldar aceros de alta resistencia (>690 MPa) con una excelente resistencia al impacto hasta -60°C y bajos niveles de hidrógeno. Adecuado para soldar con mezcla de gases Ar/CO₂.

Clasificaciones metal de soldadura	SFA/AWS A5.36 : E111T15-M21A4-G H4 EN ISO 18276-A : T 69 6 Mn2NiMo M M 2 H5 EN ISO 18276-B : T 76 6 N4M2 T15 MA 2 UH5
Aprobaciones	CE EN 13479

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	< 4ml/100g
Tipo de aleación	C Mn, low alloy steel (2% Ni, 0.5% Mo)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
As Welded	755 MPa	790 MPa	20 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Impact Value
As Welded	-60 °C	80 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Nb
0.05	1.7	0.5	0.008	0.011	2.30	0.06	0.50	0.01	0.012	0.005

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h