



CEWELD AA M960

TYPE	Nahtloser Metallpulver Fülldraht zum Metall-Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen bis zu einer Mindeststreckgrenze von 960 (1100) MPa. (Typ T 89 4 Zmn2NiCrMo, E 120C-G) Mn2NiCrMo, E 110C-K4)																					
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA M960 bietet ein einzigartiges Schweißgut für Stähle bis zu einer Streckgrenze von 890 MPa. Anwendungsgebiete sind: Kran-, Anlagen-, Schiffs-, Hebe- und Stahlbau, Rohrleitungsbau, Gießereien, Schiffsbau, Offshore-Anwendungen und auch für Druckrohrleitungen...																					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA M960 hat eine gute Lichtbogenzündung und ist für Roboteranwendungen geeignet. Der Lichtbogenbereich reicht vom Kurzlichtbogen bis zum Sprühlichtbogen. CEWELD® AA M960 besitzt eine ausgezeichnete Spaltüberbrückbarkeit beim Wurzelschweißen. Sie ist eine Hochleistungssorte für die wirtschaftliche Verarbeitung von hochfesten Feinkornbaustählen bis 1100 MPa Streckgrenze unter Einhaltung der T8/5-Zeit. Durch das nahtlose Herstellungsverfahren liegt der Wasserstoffgehalt auch nach längerer Lagerung unter 3 ml/100 g Schweißgut.																					
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.28: E110C-K4 H4</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>18276-A: T 89 4 ZMn2NiCrMo M M21 1 H5</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>2</td></tr></table>		AWS	A 5.28: E110C-K4 H4	EN ISO	18276-A: T 89 4 ZMn2NiCrMo M M21 1 H5	F-nr	6	FM	2												
AWS	A 5.28: E110C-K4 H4																					
EN ISO	18276-A: T 89 4 ZMn2NiCrMo M M21 1 H5																					
F-nr	6																					
FM	2																					
GEEIGNET FÜR	<p>Reh ≤ 960 (1100) MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh > 960 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>																					
ZULASSUNGEN	CE																					
SCHWEISSPOSITIONEN																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><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>2.6</td><td>0.6</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.05	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.6	0.6					
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo															
0.05	0.4	1.6	0.015	0.015	0.5	2.6	0.6															
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>960</td><td>1050</td><td>17</td><td colspan="2">-40°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>55</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	960	1050	17	-40°C		HRc					55		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
As Welded	960	1050	17	-40°C		HRc																
				55																		
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																					
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																					



CEWELD AA M960

AA M960 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423481