



# 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                               | <b>Reh &lt; 690 MPa Iso 15608: 2.2 u 3.2 ( 460 &lt; Reh ≤ 690(700) MPa )</b><br>1.8914, 1.8927, 1.8931, 1.8928, 1.8974, 1.7147, 1.7149, 1.8734<br>S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3<br>L480 - L550, X65, X80, X90, X100<br>ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W<br>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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                |                      |                    |                         |       |          |      |
| LASPOSITIES                                 | <div>PAPBPC</div>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                |                      |                    |                         |       |          |      |
| TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%) | 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                         | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | R <sub>P0,2</sub> (MPa)        | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | 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 |