



# CEWELD AA M610

TYPE	Fil fourré métallique sans soudure et sans laitier pour M21																				
APPLICATIONS	Construction métallique, construction navale, appareils à pression, génie mécanique, tuyauterie, offshore, construction de grues, transport lourd, équipements de levage conformes aux exigences NACE.																				
PROPRIÉTÉS	Fil fourré métallique sans soudure avec un arc remarquablement stable et sans projections. Excellent pour les applications de soudage automatisées telles que le soudage orbital Mag ou le soudage robotisé. Ce fil offre une gamme de couverture unique qui vous permet d'utiliser un seul fil pour couvrir davantage de procédures jusqu'à des aciers d'une limite d'élasticité de 620 N/mm <sup>2</sup> . L'AA M610 peut également être utilisé pour les constructions qui nécessitent un traitement thermique après soudage et offre toujours d'excellentes propriétés de résistance aux chocs. Grâce au processus de production sans soudure, la teneur en hydrogène est inférieure à 3 ml/100 g de métal soudé, même après un stockage prolongé.																				
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: E100C-K3 H4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>18276-A: T 62 6 Mn1NiMo 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: E100C-K3 H4	EN ISO	18276-A: T 62 6 Mn1NiMo M M21 1 H5	F-nr	6	FM	2												
AWS	A 5.28: E100C-K3 H4																				
EN ISO	18276-A: T 62 6 Mn1NiMo M M21 1 H5																				
F-nr	6																				
FM	2																				
CONVIENT POUR	<p><b>Reh &lt; 6200 MPa Iso 15608: ~3.2 ( 460 &lt; Reh ≤ 690 MPa)</b>            S620Q, S620QL, S620QL1-S620QL1, 20MnCr65, 28CrMn43            L480 - L550, X65, X80, X90            ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W            Weldox 600, Dillimax, S690QL1, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 600 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 600 MC, Hardox 400, XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 600, alform plate 620 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1,</p>																				
AGRÉMENTS																					
POSITIONS DE SOUDAGE																					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1"> <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> <th>V</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.6</td> <td>1.7</td> <td>0.007</td> <td>0.014</td> <td>0.03</td> <td>0.93</td> <td>0.46</td> <td>0.001</td> <td>0.07</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu	0.06	0.6	1.7	0.007	0.014	0.03	0.93	0.46	0.001	0.07
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu												
0.06	0.6	1.7	0.007	0.014	0.03	0.93	0.46	0.001	0.07												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th>R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th>A<sub>5</sub> (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>634</td> <td>711</td> <td>25</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded	634	711	25	HRc										
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness																	
As Welded	634	711	25	HRc																	
ETUVAGE	Non requis																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																				



# CEWELD AA M610

AA M610 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423443