



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

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 **Reh ≤ 960 (1100) MPa ISO 15608: ~3.1, 3.2 (Reh > 690 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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-40°C	
	As Welded	960	1050	17	55	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA M960

AA M960 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423481