

Coreweld 89

Metallpulverfülldraht für einbrandsicheres und spritzerarmes Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen bis Güte S890 (P500 / S500 - S890 u. ä.). Hohe Kerbschlagzähigkeit bis -40°C. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller. Wasserstoffgehalt: ca. 2ml/100g Schweißgut. Bevorzugt unter Schutzgas M20-ArC-8 zu verschweißen, M21 möglich.

Spezifikationen

Klassifikationen	SFA/AWS A5.28 : E120C-G H4 EN ISO 18276-A : T 89 4 Z M M21 3 H5
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 4 ml/100g
Legierungstyp	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)
Schutzgas	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
M21 shielding gas			
Unbehandelt	910 MPa	965 MPa	17 %
M20 shielding gas			
Unbehandelt	931 MPa	993 MPa	17 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 shielding gas		
Unbehandelt	-40 °C	95 J
M20 shielding gas		
Unbehandelt	-40 °C	82 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
M20 shielding gas									
0.105	1.32	0.53	0.010	0.008	2.49	0.58	0.71	0.01	0.01

Typische Schweißgutrichtanalyse %

Nb
M20 shielding gas
0.01

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h