

Coreweld 89

A metal cored wire for high strength applications (>890 MPa) developed for use with argon / carbon dioxide shielding gas. Optimal mechanical and welding results are achieved with Ar/8%CO₂ gas mixture. Excellent -40 degrees C toughness is achieved along with low diffusible hydrogen. The application area is anywhere where high strength steels are to be joined for example cranes, forestry machinery, load support and handling equipment.

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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	< 4 ml/100g
Tipo de aleación	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)
Gas de protección	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 shielding gas			
Como soldado	910 MPa	965 MPa	17 %
M20 shielding gas			
Como soldado	931 MPa	993 MPa	17 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 shielding gas		
Como soldado	-40 °C	95 J
M20 shielding gas		
Como soldado	-40 °C	82 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
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

% Análisis metal depositado (valores típicos)	
Nb	
M20 shielding gas	
0.01	

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h