

## Coreweld 89

Coreweld 89 est un nouveau fil fourré poudre métallique pour le soudage des aciers HLE avec une limite élastique minimum de 900 MPa. L'utilisation de ces aciers est en augmentation constante. Le soudage des aciers HLE implique d'utiliser des produits d'apports à faible taux d'hydrogène diffusible afin d'éviter la fissuration froide. Coreweld 89 se prête à cet usage et se conforme aux strictes exigences de l'AWS H4 et ISO H5. Coreweld 89 fournit une excellente résilience jusque -40°C, ainsi que des taux d'hydrogène diffusible faibles, en utilisant un gaz de protection dans la gamme Ar / 5-25% CO<sub>2</sub>.

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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 4 ml/100g
Type d'alliage	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)
Gaz de protection	M20, M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>M21 shielding gas</b>			
Brut de soudage	910 MPa ( 132 ksi )	965 MPa ( 140 ksi )	17 %
<b>M20 shielding gas</b>			
Brut de soudage	931 MPa ( 135 ksi )	993 MPa ( 144 ksi )	17 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>M21 shielding gas</b>		
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	95 J ( 70 ft-lb )
<b>M20 shielding gas</b>		
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	82 J ( 61 ft-lb )

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
<b>M20 shielding gas</b>									
0.105	1.32	0.53	0.010	0.008	2.49	0.58	0.71	0.01	0.01

Analyse du métal déposé
<b>Nb</b>
<b>M20 shielding gas</b>
0.01

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm ( 0.045 in. )	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min ( 71-512 in./min )	1.3-8.0 kg/h ( 2.9-17. lbs/h )