

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.

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

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramersség	DC+
Diffúzióképes hidrogén	< 4 ml/100g
Ötvözet típus	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)
Védgáz	M20, M21 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípusok tulajdonságai			
Állapot	Folyáshatár	Szaktípus	Szakadási nyúlás
M21 shielding gas			
Hegesztett állapot	910 MPa	965 MPa	17 %
M20 shielding gas			
Hegesztett állapot	931 MPa	993 MPa	17 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütőenergia érték
M21 shielding gas		
Hegesztett állapot	-40 °C	95 J
M20 shielding gas		
Hegesztett állapot	-40 °C	82 J

Varratfém analízis									
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

Varratfém analízis	
Nb	
M20 shielding gas	
0.01	

Felrakási adatok				
Átmérő	Áramerősség	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h