

Coreweld 89

Coreweld 89 è un nuovo filo metal cored formulato per la saldatura di acciai aventi un carico minimo di rottura di 900 MPa. Gli acciai di questo tipo sono sempre più utilizzati nella costruzione di componenti in quanto rendono i manufatti più leggeri ovvero di peso inferiore, di minore impatto ambientale. Per la saldatura di questi acciai è essenziale utilizzare materiali d'apporto a basso idrogeno al fine di evitare la possibile insorgenza di criccate. Coreweld 89 soddisfa questa esigenza essendo classificato H4 in AWWA e H5 secondo le EN/ISO. Coreweld 89 mantiene tutti i vantaggi tipici dei fili metal cored Esab incluso quello di minimizzare la quantità di spruzzi e il livello di silicati sulla superficie del cordone. Applicazioni tipiche sono indicate nel manuale e possono essere riassunte in: • Bracci di gru o di altri apparecchi di sollevamento • Travi saldate per le macchine forestali • Chassis e telai di veicoli commerciali • Macchinari di carico o di ancoraggio • Macchinari da carico • Containers

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	< 4 ml/100g
Tipo di lega	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)
Gas di protezione	M20, M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21 shielding gas			
Come saldato	910 MPa	965 MPa	17 %
M20 shielding gas			
Come saldato	931 MPa	993 MPa	17 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
M21 shielding gas		
Come saldato	-40 °C	95 J
M20 shielding gas		
Come saldato	-40 °C	82 J

analisi tipica del deposito									
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

analisi tipica del deposito	
Nb	
M20 shielding gas	
0.01	

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h