Coreshield 8

Selbstschützender Fülldraht mit Allpositionseignung zum Schweißen von Bau- und Feinkornbaustählen, zugelassen bis zu einer Streckgrenze von 355 N/mm². Gute Tieftemperaturzähigkeit bis -20 °C. Verschweißbar mit konventionellen MAG-Stromquellen. Aufgrund der stärkeren Schweißrauchbildung sollte Coreshield 8 ausschließlich im Außen- und Baustellenbereich oder mit direkter Brennerabsaugung eingesetzt werden. Schutzgase: nicht erforderlich Für Werkstoffe wie P235 / S235 - P420 / S420 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.20 : E71T-8 EN ISO 17632-A : T 42 2 Y N 2
Zulassungen	ABS : 2YSA H10 BV : S2YM HH CE : EN 13479 CWB : E491T8-A3-CS3-H8 DB : 42.039.35 DNV-GL : II YMS(H10) LR : 2YS H10 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10019

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

Schweißstrom	DC-
Legierungstyp	C Mn
Schutzgas	None

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
No shielding gas			
Unbehandelt	457 MPa	552 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
No shielding gas		
Unbehandelt	-20 °C	75 J
Unbehandelt	-29 °C	63 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	**Mn**	**Si**	**Al**
No shielding gas			
0.17	0.45	0.12	0.50

Leistungsdaten					
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**TTW-Abst.**	**Abschmelzleistung**
1.6 mm	135-230 A	18-25 V	3.0-5.8 m/min	13.0 mm	1.77-3.72 kg/h
1.8 mm	150-280 A	18-25 V	2.8-7.1 m/min	19.0 mm	1.86-5.0 kg/h
2.0 mm	175-230 A	18-25 V	3.0-5.8 m/min	19.0 mm	2.18-4.76 kg/h