

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.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujcy	< 4 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)
Gaz osonowy	M20, M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	910 MPa	965 MPa	17 %
M20 shielding gas			
Po spawaniu	931 MPa	993 MPa	17 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	95 J
M20 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	82 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

Nb									
M20 shielding gas									
0.01									

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h