

Coreweld 89

Coreweld 89 är en metallpulverfylld rörtråd för svetsning av ultrahållfasta stål med en minimi-sträckgräns på 900 MPa. Dessa stål är framtagna för att skapa lättare strukturer med högre prestanda, med god kostnadseffektivitet och en lägre påverkan på miljön. Det är väldigt viktigt vid svetsning av höghållfasta stål att man använder sig av tillsatsmaterial med låg vätehalt för att undvika kallsprickor (vätesprickor). Coreweld 89 uppfyller dessa höga krav för AWS H4 och EN ISO. Rörtråden har väldigt bra slagseghets egenskaper ner till -40 °C och låg väteupptagningsförmåga. (Art nr 35JM)

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

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 4 ml/100g
Legeringstyp	C Mn, low alloy steel (Ni-Cr-Mo)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 shielding gas			
Helsvetsgods	910 MPa	965 MPa	18 %
M20 shielding gas			
Helsvetsgods	931 MPa	993 MPa	19.4 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
M21 shielding gas		
Helsvetsgods	-40 °C	95 J
M20 shielding gas		
Helsvetsgods	-40 °C	82 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.105	1.32	0.53	0.010	0.008	2.49	0.58	0.71	0.01	0.01

Typical Weld Metal Analysis %

Nb
0.01

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	100-360 A	16-32 V	1.8-13.0 m/min	1.3-8.0 kg/h