

Coreweld 89



Fülldrahtelektrode

EN ISO 18276-A
SFA/AWS A5.36
SFA/AWS A5.36

T 89 4 Z M M 2 H5
E120T15-M20A4-G-H4
E120T15-M21A4-G-H4

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für einbrandsicheres und spritzerarmes Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen bis Güte S890. Hohe Kerbschlagzähigkeit bis -40°C.
Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung entsprechend den Angaben der Stahlhersteller. Wasserstoffgehalt: ca. 2ml/100g Schweißgut.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P500 / S500 - S890 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M20 (92/8 Ar/CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,1	0,5	1,3	2,4	0,75	0,55

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M20	930	990	19	90

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	18	1,8
350	33	7,8

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300 vakuumverpackt; 16 kg); 93 (MarathonPac; 200 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE