



***Ist Ihnen das Schweißen mit  
Stabelektrode auch zu teuer ?  
... dann haben wir etwas für Sie !***

# **Coreshield 8**

Lichtbogenschweißen **ohne Schutzgas**  
mit selbstschützendem Fülldraht  
der neuesten Generation

- ***Herausragende Schweißeigenschaften***
- ***Exzellente Zwangslageneignung***
- ***Einfache Handhabung***
- ***Mit Standardgerätetechnik  
zu verarbeiten***
- ***Geringe Spritzerneigung***
- ***Hohe Abschmelzleistung***



## ***Welche Vorteile haben Sie ?***



***Bis zu 50% reduzierte Schweißzeit gegenüber  
der Stabelektrode !***

***Kein Rücktrocknen nötig !***

***Deutlich weniger Schleifaufwand !***

***15-20% weniger Schweißzusatzverbrauch !***



*Optimal abgestimmt auf das  
Schweißen mit Coreshield 8:*

## Das ESAB Prozesspaket

Portable Einheit mit großem Aktionsradius !

- digital gesteuerter Inverter **Aristomig 400**
- Drahtvorschubeinheit **AristoFeed 30 MA4** mit tachogeregelter 4 Rollen Antrieb,
- 8m Zwischenschlauchpaket
- leichter Spezialbrenner **MT 300GL**.



## Was sparen Sie ?

Schweißkostenvergleich für Kehlnaht, a=4mm in Pos. PB

	Bas. Stabelektrode 3,2mm	Coreshield 8 1,6mm
Abschmelzleistung (kg/h):	2,4	4,1
Schweißzeit (min/m bei 100% ED):	4,8	3,0
Elektrodenwechselzeit (min./m):	0,5	-
Lohnkosten (€/h):	35	35
Schweißzusatzbedarf p. Meter (kg):	0,28	0,24
Gesamte Schweißkosten (€/m)*:	<b><u>4,32</u></b>	<b><u>3,06</u></b>

**Schweißkosteneinsparung: ca. 30%**



Schweißkostenvergleich für Kehlnaht, a=4mm in Pos. PF

	Bas. Stabelektrode 3,2mm	Coreshield 8 1,6mm
Abschmelzleistung (kg/h):	1,2	2,9
Schweißzeit 100% ED (min./m bei 100%ED):	9,6	4,2
Elektrodenwechselzeit (min./m):	1,0	-
Lohnkosten (€/h):	35	35
Schweißzusatzbedarf p. Meter (kg):	0,31	0,26
Gesamte Schweißkosten (€/m)*:	<b><u>7,50</u></b>	<b><u>4,13</u></b>

**Schweißkosteneinsparung: ca. 45%**

\* Nicht berücksichtigt: Nebenzeit für Schlacke entfernen, da für beide Verfahren gleich  
Nähere Informationen zum Schweißen mit selbstschützenden Fülldrahtelektroden und dem Prozesspaket erhalten Sie bei uns:

ESAB GmbH Solingen - Beethovenstr. 135 - 42655 Solingen  
Tel: 0212/298-0 Fax: 0212/298-415  
E-Mail: [info@esab.de](mailto:info@esab.de) Internet: [www.esab.de](http://www.esab.de)

# Produktdaten Coreshield 8

EN 758: T 35 2 Y N 2

AWS A 5.20: E71T-8

<b>Schutzgase</b>	kein Schutzgas erforderlich									
<b>Schweißgutrichtanalyse [%]</b>	C	Si	Mn	V	Cu	Al	P	S		
	0,17	0,12	0,45	0,01	0,01	0,5	0,01	0,003		
<b>Werkstoffe</b>	EN 10025			S235JRG1-S355J2G3						
	EN 10028-2			P235GH-P355GH						
	Schiffbaustähle			A-E,A32-F36						
<b>Durchmesser [mm]</b>	1,6 1,8 2,0									
<b>Stromart und Polung</b>	Gleichstrom; - Pol									
<b>Wasserstoffgehalt</b>	5-8 ml/100g Schweißgut									
<b>Schweißparameter</b>	1,6 mm (Kontaktrohrabstand: 15-20mm)				2,0 mm (Kontaktrohrabstand 18-20mm)					
	I [A]	V <sub>d</sub> [m/min.]	U [V]	kg/h	I [A]	V <sub>d</sub> [m/min.]	U [V]	kg/h		
	150	3,3	19	1,8	180	2,8	20	1,9		
	200	4,1	22	2,8	200	3,3	21	2,5		
	250	5,0	24	4,5	230	4,0	22	3,2		
<b>Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>										
Zugfestigkeit Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	520-600									
Streckgrenze ReH [N/mm <sup>2</sup> ]	min. 355									
Bruchdehnung A5 [%]	22-30									
Kerbschlagarbeit ISO-V [J]	> 47 bei -20°C									
<b>Schweißpositionen</b>	PA,PB,PC,PD,PE,PF									
<b>Verpackung</b>	Korbspule BS 300 (6,8;11,3 KG)									
<b>Zulassungen</b>	GL,LR,DNV, ABS,BV,TÜV, DB									