

Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Ein nahtloser, kupferfreier Fülldraht, konzipiert für das Schweißen von schweren Stahlkomponenten. Der Gehalt an diffusiblem Wasserstoff liegt konstant unter 4 ml pro 100 g abgeschmolzenem Schweißgut. Die lasergeschweißten Nähte stellen sicher, dass Feuchtigkeit gar nicht erst aufgenommen werden kann. Die fehlende Kupferummantelung bedeutet, dass sich keine Kupferflocken bilden können, die Drahtvorschub, Seelen, Brenner und Kontaktdüsen mit Kupferpartikeln verunreinigen können. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 wurde für das Schweißen hochfester Stähle (>500 MPa, >72 Ksi Streckgrenze) konzipiert und bietet eine ausgezeichnete Kerbschlagzähigkeit von bis zu -60 °C. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 ist für den Einsatz mit Schutzgasmischungen aus CO₂ (C1) vorgesehen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 17632-B : T556T1-1CA-N2-U-H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1C H4 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P C1 1 H5
Zulassungen	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

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

Schweißstrom	DC+
Diffusibler Wasserstoff	< 4 ml/100g
Legierungstyp	C Mn Ni
Schutzgas	C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
C1 Shielding gas			
Unbehandelt	525 MPa	605 MPa	27 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
C1 Shielding gas		
Unbehandelt	-60 °C	65 J
Unbehandelt	-40 °C	120 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	170-310 A	23-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.4 mm	180-400 A	23-38 V	4.0-13.5 m/min	2.6-7.1 kg/h
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h