Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Un fil fourré tubulaire non revêtu de cuivre, conçu pour souder les composants en acier épais. Refermé au laser pour éviter toute absorption de l'humidité, il assure une teneur en hydrogène diffusible inférieure 4 ml/100 g dans le dépôt de métal. Ce fil ne possède aucun revêtement de cuivre, ce qui signifie que les guides, torches et embouts ne seront pas contaminés par des paillettes de cuivre. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 a été conçu pour souder les aciers d'une résistance élevée (résistance la traction >500 MPa, >72 Ksi) et présente une excellente dureté de l'impact jusqu' une température de - 60 °C. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 a été conçu pour être utilisé avec un gaz de protection CO2 (C1).

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 4 ml/100g
Type d'alliage	C Mn Ni
Gaz de protection	C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
C1 Shielding gas			
Brut de soudage	525 MPa	605 MPa	27 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
C1 Shielding gas		
Brut de soudage	-40 °C	120 J
Brut de soudage	-60 °C	65 J

Analyse du métal déposé			
C	**Mn**	**Si**	**Ni**
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Vitesse de dévidage**	**Taux de dépôt**
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