

Dual Shield 7100 LH

Dual Shield 7100 LH é um arame tubular rutilico, utilizado no processo FCAW e atende as classificações E71T-1C/E71T-1M e E71T-9C/E71T-9M. Possui certificação de diversas entidades como ABS, BV, DNV, LR e FBTS. Desenvolvido para soldagem de aços de baixo e médio teor de carbono, é aplicável na fabricação de estruturas metálicas, construções navais, equipamentos leves e pesados, vasos de pressão, tubulações, perfis e diversas aplicações de alta responsabilidade. Possui limite de escoamento mínimo de 390 MPa e limite de resistência mínimo de 490 MPa, além disso possui tenacidade elevada, atendendo o requisito de impacto de 27 Joules a -30°C. Produzido a partir de um novo conceito de formulação, esse arame proporciona baixíssimo índice de respingos, excepcional remoção de escória e fácil ajuste de parâmetros em qualquer posição de soldagem, mesmo quando comparado com outros arames que possuem a mesma classificação. Este arame é aplicável para soldagem em passe único e multipasse em todas as posições e pode ser soldado empregando tanto CO2 quanto misturas Argônio + 20-25%CO2 (M21) como gás de proteção. Fornecido em embalagens a vácuo para maior proteção contra a umidade, em carretéis com bobinamento capa a capa para a garantia de melhor estabilidade de alimentação. Apresenta baixo teor de hidrogênio difusível (H8)

Especificações	
Classificações	AWS/ASME SFA 5.36 : E71T1-C1A2-CS2 AWS/ASME SFA 5.36 : E71T1-M21A2-CS2
Aprovações	ASME SFA-5.20 : E71T-1C(M) ASME SFA-5.20 : E491T-1C(M) 100% CO2 e 75%Ar+25%CO2 ABS : 3YSA H10 100% CO2 e 75%Ar+25%CO2 BV : SA3M, SA3YM HH 100% CO2 e 75%Ar+25%CO2 DNV : III YMS (H10) 100% CO2 e 75%Ar+25%CO2 LRS : DxVudO BF 3S, 3YS H15 NA 100% CO2 e 75%Ar+25%CO2 GL : 3YH10S 100% CO2 e 75%Ar+25%CO2 FBTS : E71T-9C AWS/ASME SFA 5.36 : E71T1-C1A2-CS2 AWS/ASME SFA 5.36 : E71T1-M21A2-CS2

As aprovações são baseadas na localização da fábrica. Entre em contato com a ESAB para obter mais informações.

Corrente de Soldagem	DC+
Hidrogênio Difusível	<10 ml/100g for C1, <10 ml/100g for M21
Tipo da Liga	C Mn
Gás de proteção	M21, C1 (EN ISO 14175)

Teste Charpy		
Condição	Temperatura de Teste	Valor de Impacto
100% CO2		
Como Soldado	-30 °C	86 J
Ar+20-25% CO2		
Como Soldado	-30 °C	84 J

Deposição				
Diâmetro	Corrente	Tensão	Eficiência	Taxa de Deposição
1.2 mm	150 A	28 V	87 %	1.9 kg/h
1.2 mm	210 A	29 V	87 %	3.03 kg/h
1.2 mm	250 A	30 V	88 %	4.1 kg/h
1.2 mm	290 A	33 V	88 %	5.4 kg/h
1.2 mm	330 A	34 V	90 %	6.9 kg/h
1.2 mm	360 A	35 V	90 %	8.19 kg/h
1.6 mm	190 A	27 V	87 %	2.75 kg/h
1.6 mm	300 A	30 V	87 %	4.6 kg/h
1.6 mm	365 A	33 V	88 %	5.6 kg/h
1.6 mm	410 A	33 V	89 %	6.35 kg/h
1.6 mm	450 A	33 V	90 %	7.3 kg/h
1.6 mm	500 A	39 V	90 %	9.11 kg/h