

Dual Shield II 4130 SR

Le fil Dual Shield II 4130 SR est un fil fourré toutes positions pour le soudage des alliages faibles et des aciers haute résistance comme le 4130. Idéal pour les surfaces et les plateformes pétrolières au large exigeant une résistance élevée à la corrosion et des propriétés et de robustesse de l'impact à température basse. Excellentes propriétés mécaniques très appréciées des soudeurs après PWHT. Satisfait la norme ANSI/NACE MR0175/ISO 15156-1. Hydrogène diffusible type : <4 ml/100g de métal déposé

Caractéristiques	
Classements	AWS A5.29/A5.29M, ASME SFA 5.29 : E101T1-GM AWS A5.36/A5.36M : E101T1-M21AP5-G-H4
Industrie	Plateformes en haute mer

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement
Stabilisé 2 hour(s) 620 °C (1150 °F)	648 MPa (94 ksi)	731 MPa (106 ksi)	26 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Stabilisé	-46 °C (-50 °F)	43 J (32 ft-lb)
Stabilisé	-46 °C (-50 °F)	69 J (51 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.05	2.0	0.3	0.006	0.011	0.90	0.03	0.43

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Dist. TTW
1.2 mm (.045 in.)	150-170 A	23-24 V	4,32 m/min (170 in./min)	19 mm (3/4 in.)
1.2 mm (.045 in.)	180-220 A	24-26 V	7,19 m/min (283 in./min)	16 mm (5/8 in.)
1.2 mm (.045 in.)	230-280 A	26-28 V	10,16 m/min (400 in./min)	16 mm (5/8 in.)

Paramètres de soudage				
Courant	Diamètre du fil	Dist. TTW	Tension	Vitesse de dévidage de fil
150-170 A	1.2 mm (.045 in.)	19 mm (3/4 in.)	23-24 V	432 cm/min (170 in./min)
180-220 A	1.2 mm (.045 in.)	16 mm (5/8 in.)	24-26 V	719 cm/min (283 in./min)
230-280 A	1.2 mm (.045 in.)	16 mm (5/8 in.)	26-28 V	1016 cm/min (400 in./min)