

## Dual Shield 88-C3

Dual Shield 88-C3 est un fil fourré 1 % de nickel conçu pour assurer une robustesse aux impacts par température basse. C'est un excellent choix pour le soudage des aciers patinables comme le Cor-Ten® où les électrodes de catégorie W ne sont pas nécessaires. Le fil Dual Shield 88-C3 est recommandé pour le soudage des aciers haute résistance de la plage de tension 483-552 MPa (70000-80000 lb/po2). L'analyse du métal soudé est similaire celle d'une électrode E8018-C3 basique

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.29 : E80T1-Ni1C ASME SFA 5.29
Agréments	MIL : MIL-80T1-Ni1C QPL : 24403/1
Industrie	Wagons ferroviaires Barges Construction de navires/chalands Construction de ponts Génie civil Production d'énergie Fabrication et réparation générale de fonte

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

Type d'alliage	Low Alloy 1.0% Ni
----------------	-------------------

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
<b>C1</b>			
Brut de soudage	517 MPa ( 75 ksi )	593 MPa ( 86 ksi )	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
<b>C1</b>		
Brut de soudage	-29 °C ( -20 °F )	49 J ( 36 ft-lb )

analyse du métal d'apport					
C	Mn	Si	S	P	Ni
0.087	1.0	0.29	0.015	0.009	0.95

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
2.4 mm ( 3/32 in. )	375-550 A	30-34 V	3.68-7.06 m/min ( 145-278 in./min )	25.0 mm ( 1.0, in. )	5.01-9.66 kg/h ( 11.0-21.3 lbs/h )