

Dual Shield II 81-Ni1 H4

Dual Shield II 81-Ni1-H4 produit un niveau d'hydrogène diffusible de <4mL/100g sur un vaste éventail de paramètres de soudage. Ces applications comprennent l'équipement pétrochimiques, la fabrication de ponts, les composants de construction des plateformes pétrolières au large, les wagons et la machinerie lourde.

Caractéristiques

Classements	AWS A5.36 : E81T1-C1A4Ni1-H4 AWS A5.29 : E81T1-Ni1CJ-H4
Agréments	MIL-81T1-NI1-HYC MIL-DTL-24403/1F MIL-E-24403/1D

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

Propriétés de traction types

Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement	Réduction d'aire
100% CO2				
Brut de soudage	560 MPa (81 ksi)	615 MPa (89 ksi)	28 %	71 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
100% CO2		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	92 J (68 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	101 J (75 ft-lb)

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	S	P	Ni
100% CO2					
0.03	1.12	0.37	0.008	0.006	0.95

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Type d'apport de métal	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
100% CO2							
1.4 mm (.052 in.)	130-220 A	22-26 V	279-508 cm/min (110-200 in./min)		Plage complète	12.7-15.9 mm (1/2-5/8 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	360 A	36 V	1143 cm/min (450 in./min)	85 %			6.03 kg/h (13.3 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	290-350 A	26-30 V	559-838 cm/min (220-330 in./min)		Plage complète	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	155 A	25 V	381 cm/min (150 in./min)	87 %			2 kg/h (4.4 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	200-225 A	24-27 V	660-965 cm/min (260-380 in./min)		Plage complète	12.7-19 mm (1/2-3/4 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	365 A	33 V	762 cm/min (300 in./min)	86 %			5.58 kg/h (12.3 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	245 A	28 V	635 cm/min (250 in./min)	86 %			3.31 kg/h (7.3 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	190 A	27 V	381 cm/min (150 in./min)	87 %			2.77 kg/h (6.1 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	310 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	85 %			4.63 kg/h (10.2 lbs/h)

Dual Shield II 81-Ni1 H4

Données d'apport de métal							
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Type d'apport de métal	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.4 mm (.052 in.)	280-320 A	26-31 V	762-1016 cm/min (300-400 in./min)		Plage complète	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	130-200 A	22-26 V	381-660 cm/min (150-260 in./min)		Plage complète	9.5-12.7 mm (3/8-1/2 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	300 A	30 V	635 cm/min (250 in./min)	87 %			4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	150 A	28 V	508 cm/min (200 in./min)	86 %			1.91 kg/h (4.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	33 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %			4.85 kg/h (10.7 lbs/h)
1.4 mm (.052 in.)	220-280 A	25-29 V	508-762 cm/min (200-300 in./min)		Plage complète	15.9-19 mm (5/8-3/4 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	185-290 A	24-28 V	279-559 cm/min (110-220 in./min)		Plage complète	15.9-25.4 mm (5/8-1 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	225-265 A	26-29 V	965-1321 m/min (380-520 in./min)		Plage complète	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	250 A	30 V	1016 cm/min (400 in./min)	87 %			3.86 kg/h (8.5 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	410 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	88 %			6.35 kg/h (14 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	210 A	29 V	762 cm/min (300 in./min)	86 %			2.86 kg/h (6.3 lbs/h)