

## Dual Shield Prime 71 LT H4

Un fil fourré homogène, sans cuivre, conçu pour le soudage des épais composants en acier. Le degré d'hydrogène diffusible est uniformément sous les 4mL/100g de métal soudé déposé et le cordon du fil soudé au laser assure l'absence d'humidité. Le fil n'est pas enduit de cuivre, ce qui signifie qu'il n'y a aucun risque que des flocons de cuivre contaminent les revêtements d'alimentation, les torches et les embouts de contact. Le fil Dual Shield Prime 71 LT H4 est conçu pour le soudage des aciers de résistance moyenne (>420 MPa, >61 000 lb/po2 de résistance la tension) et offre une excellente robustesse aux impacts jusqu' -40°C (-40°F). Le fil Dual Shield Prime 71 LT H4 est conçu pour être utilisé avec un mélange de gaz de blindage CO2 (C1) ou Ar/CO2.

Caractéristiques	
<b>Classements</b>	EN ISO 17632-B : T494T12 1C1A H5 EN ISO 17632-B : T494T12 1M21A H5 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4 JIS Z 3313 : T49 4 T1-1 C/M A-H5 KS D 7104 : YFL-A503R/YFL-C503R EN ISO 17632-A : T42 4 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T42 4 P M21 1 H5
<b>Agréments</b>	ABS : 4Y400SA H5 CE : EN 13479 CWB : E491T1-C1A4-CS2-H4 (E491T-12J-H4) CWB : E491T1-M21A4-CS2-H4 (E491T-12MJ-H4) DNV : IV Y40MS H5 (C1) DNV : IV Y40MS H5 (M21) LR : 4Y40S H5 UKCA : EN 13479

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

<b>Courant de soudage</b>	DC+
<b>Hydrogène diffusible</b>	< 4 ml/100g
<b>Type d'alliage</b>	C Mn
<b>Gaz de protection</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
<b>C1 Shielding gas According to AWS</b>			
Brut de soudage	450 MPa ( 65 ksi )	525 MPa ( 76 ksi )	32 %
<b>M21 Shielding gas According to AWS</b>			
Brut de soudage	480 MPa ( 70 ksi )	540 MPa ( 78 ksi )	32 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
<b>C1 Shielding gas According to AWS</b>		
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	54 J ( 40 ft-lb )
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	97 J ( 72 ft-lb )
<b>M21 Shielding gas According to AWS</b>		
Brut de soudage	-30 °C ( -22 °F )	117 J ( 87 ft-lb )
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	78 J ( 58 ft-lb )

analyse du métal d'apport			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

## Dual Shield Prime 71 LT H4

### Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm ( 0.045 in. )	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min ( 236-650 in./min )	2.5-6.2 kg/h ( 5.5-13. lbs/h )
1.6 mm ( 1/16 in. )	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min ( 118-512 in./min )	1.8-7.5 kg/h ( 4.0-16. lbs/h )