

Dual Shield Prime 81Ni1M 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 81Ni1M H4 est conçu pour le soudage des aciers de résistance moyenne (>500 MPa, >72 000 lb/po2 de résistance la tension) et offre une excellente robustesse aux impacts jusqu' -60°C (-76°F). Le fil Dual Shield Prime 81Ni1M H4 est conçu pour être utilisé avec un mélange de gaz de blindage CO2 (M21).

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 17632-B : T555T1-1M21A-N2-U-H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1M H4 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P M21 1 H5
Agréments	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

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

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

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding gas			
Brut de soudage	533 MPa (77 ksi)	587 MPa (85 ksi)	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
M21 Shielding gas		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	75 J (56 ft-lb)

analyse du métal d'apport			
C	Mn	Si	Ni
M21 Shielding gas			
0.03	1.34	0.29	0.96

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	23-35 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)