

Dual Shield 7100 Ultra

Tout comme de nombreux autres produits Dual Shield, le Dual Shield 7100 Ultra fonctionne dans une gamme de paramètres plus vaste et génère moins d'émanations que de nombreux fils de soudage similaires. Le niveau de projections bas et l'élimination facile du laitier minimisent le nettoyage après le soudage. Le Dual Shield 7100 Ultra peut être utilisé avec 100 % de CO₂ ou 75 % d'Ar/25 % de CO₂. La polyvalence de la sélection du gaz offre au fabricant une flexibilité accrue dans le choix du fil et du gaz. Les applications comprennent les wagons et l'équipement de terrassement, ainsi que la fabrication générale d'acier structural.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C SFA/AWS A5.20 : E71T-1CH8 SFA/AWS A5.20 : E71T-9C SFA/AWS A5.20 : E71T-9CH8 SFA/AWS A5.20 : E71T-9M SFA/AWS A5.20 : E71T-1M JIS Z 3313 : YFW-C502R/YFL-C503R KS D 7104 : YFW-C502R/YFL-C503R EN ISO 17632-A : T46 2 P C1 1 H10 EN ISO 17632-A : T46 2 P M21 1 H10
Agréments	ABS : 3YSA H10 BV : SA3YM (C1) BV : SA3YM HH CE : EN 13479 CWB : E491T1-C1A3-CS1-H8 CWB : E491T1-M21A3-CS1-H8 DNV-GL : III YMS LR : 3YS H10 (C1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06616 ABS : 3Y400SA(H10) BV : SA3YM HH CCS : 3SH10, 3YSH10 (C1) ClassNK : KSW53G(C & M2) H10 KR : 3YSG(C)H10 LR : 3Y40S H10 (M21) LR : 3YS H10 (M21) RS : 3YS H10

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

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Mn
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS			
Brut de soudage	495 MPa (72 ksi)	561 MPa (81 ksi)	31 %
Brut de soudage	580 MPa (84 ksi)	620 MPa (90 ksi)	26 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	55 J (41 ft-lb)
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	84 J (62 ft-lb)

Dual Shield 7100 Ultra

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
C1									
0.038	1.305	0.546	0.007	0.013	0.022	0.029	0.003	0.019	0.016

analyse du métal d'apport

Nb
C1
0.013

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
0.9 mm (0.035 in.)	90-170 A	23-30 V	5.59-13.97 m/min (220-550 in./min)	(0.4, in.)	1.1-2.9 kg/h (2.4-6.4 lbs/h)
1.2 mm (0.045 in.)	135-265 A	22-30 V	3.81-13.21 m/min (150-520 in./min)	(0.4, in.)	1.1-4.6 kg/h (2.4-10. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	125-350 A	23-31 V	2.79-11.94 m/min (110-470 in./min)	13.0 mm (0.5, in.)	1.1-5.6 kg/h (2.4-12. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	165-415 A	25-32 V	2.79-10.67 m/min (110-420 in./min)	16.0 mm (0.6, in.)	1.9-7.0 kg/h (4.2-15. lbs/h)

Paramètres de soudage

Courant	Diamètre du fil	Tension	Vitesse de dévidage de fil
130-265 A	1.2 mm (0.045 in.)	22-29 V	3.8-13.2 m/min (150-520 in./min)
135-355 A	1.4 mm (0.052 in.)	22-31 V	2.79-11.94 m/min (110-470 in./min)
185-400 A	1.6 mm (1/16 in.)	24-32 V	2.79-10.67 m/min (110-420 in./min)