

## Dual Shield II 711X

Le fil Dual Shield II 711X est un fil fourré toutes positions qui présente des propriétés d'impact exceptionnelles lorsqu'il est utilisé en combinaison avec le gaz CO<sub>2</sub>. Ce fil fourré a été développé dans le but d'assembler les aciers au carbone teneur faible ou moyenne lorsqu'une robustesse et des impacts plus importants sont requis. Comme c'est le cas avec tous les fils de la série X, le Dual Shield II 711X offre un niveau de courant élevé pour un soudage hors position, des plages de fonctionnement plus larges et des taux de dépôt plus élevés dans les applications hors position. Les applications comportent les industries de la construction, de la construction navale, des wagons, de l'équipement lourd et léger, ainsi que de la fabrication générale où des impacts exceptionnels sont requis. L'analyse du métal soudé est similaire celle de l'Atom Arc 7018 et de l'Atom Arc 7018-1.

Caractéristiques	
Classements	AWS A5.20 : E71T-CJ-DH8/T-9CJ-DH8/T-12CJ-DH8 AWS A5.36 : E71T1-C1A4-CS2-DH8
Agréments	ABS 3SA,3YSA ASME SFA 5.20 AWS A5.20 : E71T-1CJH8/T-9CJH8/T-9M H8/T-12CJH8 AWS A5.20 : E71T-CJH8/T-9CJH8/T-12CJH8 CERTIFIED BY C.W.B.- CSA W48 D.N.V.- III YMS(H10) DNV IIIY40MS (H10) L.R. - 3S,3YS
Industrie	Fabrication industrielle et générale Wagons ferroviaires Construction de navires/chalands Génie civil

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

Propriétés de traction types		
Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
100% CO <sub>2</sub>		
540 MPa ( 78 ksi )	595 MPa ( 86 ksi )	29 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
100% CO <sub>2</sub>		
Brut de soudage	-18 °C ( 0 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
Brut de soudage	-29 °C ( -20 °F )	107 J ( 79 ft-lb )
Brut de soudage	-40 °C ( -40 °F )	49 J ( 36 ft-lb )

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	S	P	Ni	
100% CO <sub>2</sub>						
0.04	1.4	0.4	0.010	0.012	0.4	

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
100% CO <sub>2</sub>						
1.6 mm ( 1/16 in. )	210 A	24 V	444.5 cm/min ( 175 in./min )	83 %	19 mm ( 3/4 in. )	2.58 kg/h ( 5.68 lbs/h )
1.6 mm ( 1/16 in. )	162 A	22.5 V	356 cm/min ( 140 in./min )	84 %	19 mm ( 3/4 in. )	2.04 kg/h ( 4.50 lbs/h )
1.4 mm ( .052 in. )	172 A	22 V	559 cm/min ( 220 in./min )	83 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	2.32 kg/h ( 5.11 lbs/h )
1.6 mm ( 1/16 in. )	245 A	25 V	546 cm/min ( 215 in./min )	84 %	19 mm ( 3/4 in. )	3.19 kg/h ( 7.03 lbs/h )

## Dual Shield II 711X

### Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.2 mm (.045 in.)	184 A	24 V	800 cm/min ( 315 in./min )	84 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	3.10 kg/h ( 6.84 lbs/h )
1.2 mm (.045 in.)	112 A	20.5 V	444.5 cm/min ( 175 in./min )	86 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	1.46 kg/h ( 3.22 lbs/h )
1.2 mm (.045 in.)	140 A	22 V	571.5 cm/min ( 225 in./min )	84 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	2.20 kg/h ( 4.85 lbs/h )
1.4 mm (.052 in.)	220 A	24 V	762 cm/min ( 300 in./min )	83 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	3.20 kg/h ( 7.06 lbs/h )
1.6 mm ( 1/16 in. )	270 A	27 V	635 cm/min ( 250 in./min )	84 %	19 mm ( 3/4 in. )	3.77 kg/h ( 8.32 lbs/h )
1.2 mm (.045 in.)	235 A	26.5 V	1079.5 cm/min ( 425 in./min )	85 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	3.58 kg/h ( 7.89 lbs/h )
1.4 mm (.052 in.)	260 A	26.5 V	952.5 cm/min ( 375 in./min )	84 %	15.8 mm ( 5/8 in. )	4.11 kg/h ( 9.06 lbs/h )