

Dual Shield II 80-Ni1 H4

Dual Shield II 80-Ni1H4 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-M21A6-Ni1-H4 AWS A5.29 : E81T1-Ni1MJDH4
Agréments	ABS : 3YSA(H5) BV CWB : AWS A5.29 DNV : IV YMS(H5) LR : 4Y40S(H10) MIL-E-24403/1 : MIL-81T1-Ni1M VdTUV
Industrie	Fabrication industrielle et générale Wagons ferroviaires Équipement portable Construction de navires/chalands Construction de ponts Génie civil

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
75% Ar - 25% CO2				
Stabilisé 2 hour(s) 621 °C (1150 °F)	505 MPa (73 ksi)	570 MPa (84 ksi)	28 %	71 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
75% Ar - 25% CO2		
Stabilisé	-29 °C (-20 °F)	122 J (90 ft-lb)
Stabilisé	-40 °C (-40 °F)	68 J (50 ft-lb)

analyse du métal d'apport	
S	P
75% Ar - 25% CO2	
0.009	0.014

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Taux d'apport de métal
75% Ar - 25% CO2					
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.)	150 A	28 V	508 cm/min (200 in./min)	86 %	1.91 kg/h (4.2 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)
1.2 mm (.045 in.)	210 A	29 V	762 cm/min (300 in./min)	86 %	2.86 kg/h (6.3 lbs/h)
2.0 mm (5/64 in.)	450 A	31 V	655 cm/min (258 in./min)	85 %	6.71 kg/h (14.8 lbs/h)

Dual Shield II 80-Ni1 H4

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Taux d'apport de métal
1.2 mm (.045 in.)	290 A	33 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %	4.85 kg/h (10.7 lbs/h)
2.0 mm (5/64 in.)	250 A	26 V	284 cm/min (112 in./min)	85 %	2.9 kg/h (6.4 lbs/h)
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.)	250 A	30 V	1016 cm/min (400 in./min)	87 %	3.86 kg/h (8.5 lbs/h)
2.0 mm (5/64 in.)	350 A	28 V	447 cm/min (176 in./min)	85 %	4.76 kg/h (10.5 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)
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)
1.6 mm (1/16 in.)	300 A	30 V	635 cm/min (250 in./min)	87 %	4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.6 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.)	360 A	36 V	1143 cm/min (450 in./min)	85 %	6.03 kg/h (13.3 lbs/h)

Paramètres de soudage				
Courant	Diamètre du fil	Dist. TTW	Tension	Vitesse de dévidage de fil
75% Ar - 25% CO2				
185-290 A	1.6 mm (1/16 in.)	15.9-25.4 mm (5/8-1 in.)	24-28 V	279-559 mm/min (110-220 in./min)
110-230 A	1.4 mm (.052 in.)	12.7-15.9 mm (1/2-5/8 in.)	22-26 V	279-584 mm/min (110-230 in./min)
225-265 A	1.2 mm (.045 in.)	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	27-29 V	965-1321 mm/min (380-520 in./min)
290-350 A	1.6 mm (1/16 in.)	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	26-30 V	559-838 mm/min (220-330 in./min)
230-340 A	1.4 mm (.052 in.)	15.9-19 mm (5/8-3/4 in.)	25-29 V	584-864 mm/min (230-340 in./min)
130-220 A	1.4 mm (.052 in.)	12.7-15.9 mm (1/2-5/8 in.)	22-26 V	279-508 mm/min (110-200 in./min)
130-200 A	1.2 mm (.045 in.)	9.5-12.7 mm (3/8-1/2 in.)	22-26 V	381-660 mm/min (150-260 in./min)
340-470 A	1.4 mm (.052 in.)	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	27-31 V	864-1194 mm/min (340-470 in./min)
285-340 A	1.6 mm (1/16 in.)	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	27-30 V	508-762 mm/min (200-300 in./min)
220-280 A	1.4 mm (.052 in.)	15.9-19 mm (5/8-3/4 in.)	25-29 V	508-762 mm/min (200-300 in./min)
340-400 A	1.6 mm (1/16 in.)	25.4-31.75 mm (1-1.25 in.)	28-32 V	762-1067 mm/min (300-420 in./min)
200-225 A	1.2 mm (.045 in.)	12.7-19 mm (1/2-3/4 in.)	24-27 V	660-965 mm/min (260-380 in./min)
185-285 A	1.6 mm (1/16 in.)	15.9-19 mm (5/8-3/4 in.)	24-28 V	279-508 mm/min (110-200 in./min)

Dual Shield II 80-Ni1 H4

Paramètres de soudage

Courant	Diamètre du fil	Dist. TTW	Tension	Vitesse de dévidage de fil
280-320 A	1.4 mm (.052 in.)	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	26-31 V	762-1016 mm/min (300-400 in./min)