

Dual Shield 8000-Ni2

Dual Shield 8000-Ni2 est une électrode fil enrobé toutes positions qui effectue un dépôt de 2,5 % Ni avec une résistance la traction minimale de 565 MPa (82 000 lb/po2). Dual Shield 8000-Ni2 peut être utilisé avec des mélanges CO2 ou argon. Les mélanges argon-CO2 réduisent les projections et améliorent la soudabilité, en particulier pour les petites soudures d'angle verticales ascendantes. Dual Shield 8000-Ni2 offre des propriétés supérieures de soudage du métal qui en font l'élément le plus recherché pour des applications comme la construction lourde et la construction navale. L'analyse du métal soudé est similaire celle d'une électrode E8018-C1 basique

Caractéristiques	
Classements	AWS A5.29 : E81T1-Ni2C-JH8/E81T1-Ni2M H8 AWS A5.36 : E81T1-C1A6-Ni2-H8 AWS A5.36 : E81T1M21A4-Ni2-H8v
Agréments	A.B.S.- 3YSA ASME SFA 5.29 AWS A5.29 : E81T1-Ni2C/Ni2M CERTIFIED BY C.W.B.- AWS A5.29 MIL-E-24403/1 : MIL-81T1-Ni2C-J/Ni2M
Industrie	Fabrication industrielle et générale Équipement portable Construction de ponts Procédés

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
100% CO2				
Brut de soudage	550 MPa (80 ksi)	605 MPa (88 ksi)	26 %	67 %
75% Ar - 25% CO2				
Brut de soudage	565 MPa (82 ksi)	620 MPa (90 ksi)	27 %	68 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
100% CO2		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	58 J (43 ft-lb)
Brut de soudage	-18 °C (0 °F)	84 J (62 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	53 J (39 ft-lb)
Brut de soudage	-51 °C (-60 °F)	46 J (34 ft-lb)
75% Ar - 25% CO2		
Brut de soudage	-18 °C (0 °F)	69 J (63 ft-lb)
Brut de soudage	-51 °C (-60 °F)	37 J (27 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	54 J (40 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	64 J (47 ft-lb)

analyse du métal d'apport					
C	Mn	Si	S	P	Ni
75% Ar - 25% CO2					
0.05	1.10	0.40	0.010	0.012	2.20
100% CO2					
0.05	0.90	0.30	0.010	0.012	2.20

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
100% CO2						

Dual Shield 8000-NI2

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.4 mm (.052 in.)	430 A	37 V	1524 cm/min (600 in./min)	87 %		7.98 kg/h (17.6 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	305 A	28 V	640 m/min (260 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	450 A	33 V	1016 cm/min (400 in./min)	87 %		7.3 kg/h (16 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	33 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %		4.85 kg/h (10.7 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)
1.2 mm (.045 in.)	210 A	29 V	762 cm/min (300 in./min)	86 %		86 kg/h (6.3 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	140 A	23 V	445 m/min (175 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	225 A	29 V	952 m/min (375 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	140 A	21 V	445 m/min (175 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	245 A	28 V	635 cm/min (250 in./min)	86 %		3.31 kg/h (7.3 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	500 A	39 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %		9.11 kg/h (20.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	315 A	32 V	699 m/min (275 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	300 A	30 V	35 cm/min (250 in./min)	87 %		4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200 A	24 V	381 m/min (150 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	310 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	85 %		4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	215 A	27 V	914 m/min (360 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	155 A	25 V	381 cm/min (150 in./min)	87 %		2 kg/h (4.4 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)
1.6 mm (1/16 in.)	190 A	27 V	38 cm/min (150 in./min)	87 %		2.77 kg/h (6.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	315 A	32 V	699 m/min (275 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	410 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	88 %		6.35 kg/h (14 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	305 A	27 V	640 m/min (260 in./min)		25 mm (1 in.)	
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)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	34 V	1524 cm/min (600 in./min)	87 %		5.76 kg/h (12.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200 A	24 V	381 m/min (150 in./min)		25 mm (1 in.)	

Dual Shield 8000-NI2

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.)	150 A	28 V	508 cm/min (200 in./min)	86 %		1.91 kg/h (4.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	215 A	28 V	914 m/min (360 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	190 A	31 V	952 m/min (375 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	430 A	37 V	1524 cm/min (600 in./min)	87 %		7.98 kg/h (17.6 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	305 A	28 V	640 m/min (260 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	450 A	33 V	1016 cm/min (400 in./min)	87 %		7.3 kg/h (16 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	33 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %		4.85 kg/h (10.7 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)
1.2 mm (.045 in.)	210 A	29 V	762 cm/min (300 in./min)	86 %		86 kg/h (6.3 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	140 A	23 V	445 m/min (175 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	225 A	29 V	952 m/min (375 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	140 A	21 V	445 m/min (175 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	245 A	28 V	635 cm/min (250 in./min)	86 %		3.31 kg/h (7.3 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	500 A	39 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %		9.11 kg/h (20.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	315 A	32 V	699 m/min (275 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	300 A	30 V	35 cm/min (250 in./min)	87 %		4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200 A	24 V	381 m/min (150 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	310 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	85 %		4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	215 A	27 V	914 m/min (360 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	155 A	25 V	381 cm/min (150 in./min)	87 %		2 kg/h (4.4 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)
1.6 mm (1/16 in.)	190 A	27 V	38 cm/min (150 in./min)	87 %		2.77 kg/h (6.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	315 A	32 V	699 m/min (275 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	410 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	88 %		6.35 kg/h (14 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	305 A	27 V	640 m/min (260 in./min)		25 mm (1 in.)	

Dual Shield 8000-NI2

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
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)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	34 V	1524 cm/min (600 in./min)	87 %		5.76 kg/h (12.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200 A	24 V	381 m/min (150 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	150 A	28 V	508 cm/min (200 in./min)	86 %		1.91 kg/h (4.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	215 A	28 V	914 m/min (360 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	190 A	31 V	952 m/min (375 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
75% Ar - 25% CO2						
1.4 mm (.052 in.)	430 A	37 V	1524 cm/min (600 in./min)	87 %		7.98 kg/h (17.6 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	305 A	28 V	640 m/min (260 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	450 A	33 V	1016 cm/min (400 in./min)	87 %		7.3 kg/h (16 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	290 A	33 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %		4.85 kg/h (10.7 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)
1.2 mm (.045 in.)	210 A	29 V	762 cm/min (300 in./min)	86 %		86 kg/h (6.3 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	140 A	23 V	445 m/min (175 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	225 A	29 V	952 m/min (375 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	140 A	21 V	445 m/min (175 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	245 A	28 V	635 cm/min (250 in./min)	86 %		3.31 kg/h (7.3 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	500 A	39 V	1270 cm/min (500 in./min)	87 %		9.11 kg/h (20.1 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	315 A	32 V	699 m/min (275 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	300 A	30 V	35 cm/min (250 in./min)	87 %		4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200 A	24 V	381 m/min (150 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	310 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	85 %		4.63 kg/h (10.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	215 A	27 V	914 m/min (360 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.4 mm (.052 in.)	155 A	25 V	381 cm/min (150 in./min)	87 %		2 kg/h (4.4 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)
1.6 mm (1/16 in.)	190 A	27 V	38 cm/min (150 in./min)	87 %		2.77 kg/h (6.1 lbs/h)

Dual Shield 8000-NI2

Données d'apport de métal						
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Efficacité (%)	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	315 A	32 V	699 m/min (275 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.6 mm (1/16 in.)	410 A	33 V	889 cm/min (350 in./min)	88 %		6.35 kg/h (14 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	305 A	27 V	640 m/min (260 in./min)		25 mm (1 in.)	
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)
1.2 mm (.045 in.)	330 A	34 V	1524 cm/min (600 in./min)	87 %		5.76 kg/h (12.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200 A	24 V	381 m/min (150 in./min)		25 mm (1 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	150 A	28 V	508 cm/min (200 in./min)	86 %		1.91 kg/h (4.2 lbs/h)
1.2 mm (.045 in.)	215 A	28 V	914 m/min (360 in./min)		19 mm (3/4 in.)	
1.2 mm (.045 in.)	190 A	31 V	952 m/min (375 in./min)		19 mm (3/4 in.)	