

Dual Shield 9000-C1

Dual Shield 9000-C1 est une électrode fil enrobé toutes positions qui effectue un dépôt de 2,5 % Ni. L'analyse est très similaire celle du Dual Shield T-90C1 l'exception que ce produit possède des capacités hors position. Le Dual Shield 9000-C1 est utilisé pour les coulées et le soudage des aciers 2-3 % Ni qu'on emploie dans les applications exigeant une bonne robustesse et des températures sous zéro. Gaz de protection 100 % CO₂ et 75 % Ar – le reste de CO₂ peut être utilisé.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni2C SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni2M
Industrie	Chantiers maritimes et plateformes de forage Procédés

Type d'alliage	Low Alloy 2.5% Ni
----------------	-------------------

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	610 MPa (88 ksi)	680 MPa (99 ksi)	24 %
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	580 MPa (84 ksi)	665 MPa (96 ksi)	25 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	45 J (33 ft-lb)
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	41 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	-18 °C (0 °F)	52 J (38 ft-lb)

analyse du métal d'apport					
C	Mn	Si	S	P	Ni
0.07	1.20	0.50	0.010	0.013	2.50

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Dist. TTW	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	150-310 A	28-34 V	5.08-15.24 m/min (200-600 in./min)	(0.4, in.)	1.91-5.31 kg/h (4.2-11.7 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	245-475 A	29-36 V	5.08-11.43 m/min (200-450 in./min)	16.0 mm (0.6, in.)	3.7-8.19 kg/h (8.2-18.1 lbs/h)