

Dual Shield II 81-K2

Le fil produit un arc stable et uniforme et de faibles projections grâce à l'utilisation d'un gaz de protection CO₂ 100 %. Dual Shield II 81-K2 a été développé pour les aciers à résistance plus élevée comme ASTM A302, catégorie A533 et A537. Les applications comprennent la fabrication navale, les plateformes pétrolières au large et l'équipement de construction lourd. Ce fil est un excellent choix pour le soudage des aciers ASTM A302, A533 classe I et A537. Dual Shield II 81-K2 produit un arc stable et uniforme et de faibles projections grâce à l'utilisation d'un gaz de protection CO₂ 100 %. Les applications comprennent la fabrication de navire, les plateformes pétrolières au large et l'équipement de construction lourd.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.29 : E81T1-K2C-H8 JIS Z 3313 : T55 6 T1-1 C A-N3 KS D 7104 : YFL-C506R EN ISO 17632-A : T 46 6 1.5Ni P C1 1 H5
Agréments	ABS : 5Y400SA H5 BV : SA5Y50, H5/SA5Y40, H5 CCS : 5Y42SH5 CE : EN 13479 ClassNK : KSWL3G(C)H5, KSW54Y40G(C)H5 (C1) CWB : E551T1-C1A6-K2-H4 DNV-GL : V Y40MS(H5) (C1) KR : L3SG(C) H5 & 5Y40SG(C) H5 LR : 5Y40S H5 (C1) RINA : 5YS H10 (C1) RS : 5Y40S H5, 5Y50S H5 (C1) UKCA : EN 13479
Industrie	Fabrication industrielle et générale Wagons ferroviaires Équipement portable Construction de navires/chalands Génie civil

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 Ni
Gaz de protection	C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	515 MPa (75 ksi)	570 MPa (83 ksi)	27 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	121 J (90 ft-lb)
Brut de soudage	-51 °C (-60 °F)	81 J (60 ft-lb)
Brut de soudage	-18 °C (0 °F)	136 J (101 ft-lb)

analyse du métal d'apport					
C	Mn	Si	S	P	Ni
0.025	1.18	0.49	0.009	0.013	1.44

Dual Shield II 81-K2

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.)	135-265 A	22-34 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)
1.6 mm (1/16 in.)	165-415 A	22-34 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)