

Dual Shield II 80-Ni1 H4

Dual Shield II 80-Ni1H4 produces diffusible Hydrogen levels of <4mL/100g over a wide range of welding parameters. Applications include petrochemical equipment, bridge fabrication, offshore oil construction, ship fabrication railcar, and heavy machinery.

Especificaciones	
Clasificaciones	AWS A5.36 : E81T1-M21A6-Ni1-H4 AWS A5.29 : E81T1-Ni1MJDH4
Aprobaciones	ABS : 3YSA(H5) BV CWB : AWS A5.29 DNV : IV YMS(H5) LR : 4Y40S(H10) MIL-E-24403/1 : MIL-81T1-Ni1M VdTUV
Sector	Fabricación industrial en general Vagones de trenes Equipos móviles Construcción de barcos/embarcaciones Construcción de puentes Construcción civil

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Propiedades típicas de Tensión				
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Reducción en el área
75% Ar - 25% CO ₂				
Liberado de tensiones 2 hour(s) 621 °C	505 MPa	570 MPa	28 %	71 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
75% Ar - 25% CO ₂		
Liberado de tensiones	-29 °C	122 J
Liberado de tensiones	-40 °C	68 J

% típico de análisis de metal de soldadura	
S	P
75% Ar - 25% CO ₂	
0.009	0.014

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Tasa de Deposición
75% Ar - 25% CO ₂					
1.6 mm	410 A	33 V	889 cm/min	88 %	6.35 kg/h
1.2 mm	150 A	28 V	508 cm/min	86 %	1.91 kg/h
1.4 mm	245 A	28 V	635 cm/min	86 %	3.31 kg/h
1.2 mm	210 A	29 V	762 cm/min	86 %	2.86 kg/h
2.0 mm	450 A	31 V	655 cm/min	85 %	6.71 kg/h
1.2 mm	290 A	33 V	1270 cm/min	87 %	4.85 kg/h
2.0 mm	250 A	26 V	284 cm/min	85 %	2.9 kg/h
1.4 mm	155 A	25 V	381 cm/min	87 %	2 kg/h
1.2 mm	250 A	30 V	1016 cm/min	87 %	3.86 kg/h

Dual Shield II 80-Ni1 H4

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Tasa de Deposición
2.0 mm	350 A	28 V	447 cm/min	85 %	4.76 kg/h
1.4 mm	310 A	33 V	889 cm/min	85 %	4.63 kg/h
1.6 mm	365 A	33 V	762 cm/min	86 %	5.58 kg/h
1.6 mm	300 A	30 V	635 cm/min	87 %	4.63 kg/h
1.6 mm	190 A	27 V	381 cm/min	87 %	2.77 kg/h
1.4 mm	360 A	36 V	1143 cm/min	85 %	6.03 kg/h

Parámetros de soldadura

Corriente	Diámetro del Alambre	Dist. TTW	Tensión	Velocidad de Alimentación
75% Ar - 25% CO2				
185-290 A	1.6 mm	15.9-25.4 mm	24-28 V	279-559 mm/min
110-230 A	1.4 mm	12.7-15.9 mm	22-26 V	279-584 mm/min
225-265 A	1.2 mm	19-25.4 mm	27-29 V	965-1321 mm/min
290-350 A	1.6 mm	19-25.4 mm	26-30 V	559-838 mm/min
230-340 A	1.4 mm	15.9-19 mm	25-29 V	584-864 mm/min
130-220 A	1.4 mm	12.7-15.9 mm	22-26 V	279-508 mm/min
130-200 A	1.2 mm	9.5-12.7 mm	22-26 V	381-660 mm/min
340-470 A	1.4 mm	19-25.4 mm	27-31 V	864-1194 mm/min
285-340 A	1.6 mm	19-25.4 mm	27-30 V	508-762 mm/min
220-280 A	1.4 mm	15.9-19 mm	25-29 V	508-762 mm/min
340-400 A	1.6 mm	25.4-31.75 mm	28-32 V	762-1067 mm/min
200-225 A	1.2 mm	12.7-19 mm	24-27 V	660-965 mm/min
185-285 A	1.6 mm	15.9-19 mm	24-28 V	279-508 mm/min
280-320 A	1.4 mm	19-25.4 mm	26-31 V	762-1016 mm/min