

Dual Shield Prime 71 LT H4

一款精心设计的无镀铜无缝药芯焊丝，用于较厚钢部件的焊接。焊缝金属中的扩散氢含量始终低于4ml/100g，采用激光焊接工艺，阻断湿气进入。由于该焊丝为无镀铜焊丝，因而不会出现铜屑剥落，避免污染导丝管、焊枪和导电嘴。Dual Shield Prime 71 LT H4 设计用于焊接中强度钢（拉伸强度>420 MPa, >61 ksi），即使在-40℃的低温下，也具有出色的冲击韧性。Dual Shield Prime 71 LT H4 使用CO₂ (C1)或Ar/CO₂ (M21) 混合气体作为保护气。

技术参数	
分类	EN ISO 17632-B : T494T12 1C1A H5 EN ISO 17632-B : T494T12 1M21A H5 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4 JIS Z 3313 : T49 4 T1-1 C/M A-H5 KS D 7104 : YFL-A503R/YFL-C503R EN ISO 17632-A : T42 4 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T42 4 P M21 1 H5
批准	ABS : 4Y400SA H5 CE : EN 13479 CWB : E491T1-C1A4-CS2-H4 (E491T-12J-H4) CWB : E491T1-M21A4-CS2-H4 (E491T-12MJ-H4) DNV : IV Y40MS H5 (C1) DNV : IV Y40MS H5 (M21) LR : 4Y40S H5 UKCA : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
扩散氢	< 4 ml/100g
合金类型	C Mn
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
C1 Shielding gas According to AWS			
焊态	450 MPa	525 MPa	32 %
M21 Shielding gas According to AWS			
焊态	480 MPa	540 MPa	32 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding gas According to AWS		
焊态	-30 ° C	97 J
焊态	-40 ° C	54 J
M21 Shielding gas According to AWS		
焊态	-40 ° C	78 J
焊态	-30 ° C	117 J

全焊缝金属			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h

Dual Shield Prime 71 LT H4

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h