

Dual Shield 55

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 550 MPa, for use with M21 shielding gas.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.29 : E91T1-GM21 SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni1M21 EN ISO 18276-A : T 55 4 Z P M21 2 H5
Schválení	ABS : 4YQ500 SA H5 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Difuzní vodík	< 5 ml/100g
Typ legování	Low alloy steel (<1% Ni)
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
M21 shielding gas			
Po svaení	604 MPa	663 MPa	27 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 shielding gas		
Po svaení	-40 °C	106 J

Typického chemického složení svarového kovu v %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.05	1.45	0.41	0.95

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h