

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.

Especificaciones

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

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

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	< 5 ml/100g
Tipo de aleación	Low alloy steel (<1% Ni)
Gas de protección	M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 shielding gas			
Como soldado	604 MPa	663 MPa	27 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 shielding gas		
Como soldado	-40 °C	106 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.05	1.45	0.41	0.95

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h