

Dual Shield 62

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 620 Mpa, for use with M21 shielding gas.

Especificaciones	
Clasificaciones	SFA/AWS A5.29 : E101T1-G EN ISO 18276-A : T 62 4 Mn1.5Ni P M21 2 H5
Aprobaciones	NAKS/HAKC : 1.2 mm

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

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	Low alloy
Gas de protección	M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 shielding gas			
Como soldado	670 MPa	740 MPa	24 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 shielding gas		
Como soldado	-40 °C	95 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.061	1.58	0.41	1.50

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