

Dual Shield Prime 71 LT H4

Un hilo con núcleo, sin costuras y sin cobre, diseñado para soldar componentes de acero grueso. El nivel de hidrógeno difusible se mantiene por debajo de 4 ml /100 g de metal de soldadura depositado y dado que la costura del hilo se suelda por láser se evita la absorción de humedad. Este hilo no está revestido de cobre, por tanto, no habrá copos de cobre que contaminen la alimentación de los revestimientos, las torchas ni las puntas de contacto. Dual Shield Prime 71 LT H4 ha sido diseñado para soldar aceros de resistencia media (>420 MPa, >61 ksi de límite elástico) y proporciona una excelente resistencia al impacto de hasta -40 ° C. Dual Shield Prime 71 LT H4 ha sido diseñado para utilizarse con las mezclas de gas de protección CO₂ (C1) o Ar/CO₂.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	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

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	< 4 ml/100g
Tipo de aleación	C Mn
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
C1 Shielding gas According to AWS			
Como soldado	450 MPa	525 MPa	32 %
M21 Shielding gas According to AWS			
Como soldado	480 MPa	540 MPa	32 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
C1 Shielding gas According to AWS		
Como soldado	-40 °C	54 J
Como soldado	-30 °C	97 J
M21 Shielding gas According to AWS		
Como soldado	-30 °C	117 J
Como soldado	-40 °C	78 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

Dual Shield Prime 71 LT H4

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h