

Dual Shield Prime 81Ni1 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 81Ni1 H4 ha sido diseñado para soldar aceros de alta resistencia (>500 MPa, >72 Ksi de límite elástico) y proporciona una excelente resistencia al impacto de hasta -60 ° C. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 ha sido diseñado para utilizarse con las mezclas de gas de protección CO2 (C1).

| Especificaciones | |
|------------------------|---|
| Clasificaciones | EN ISO 17632-B : T556T1-1CA-N2-U-H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1C H4 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P C1 1 H5 |
| Aprobaciones | ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S 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 Ni |
| Gas de protección | C1 (EN ISO 14175) |

| Propiedades tensoras típicas | | | |
|------------------------------|-----------------------|---------------------------|--------------|
| Condición | Límite de elasticidad | Resistencia a la tracción | Alargamiento |
| C1 Shielding gas | | | |
| Como soldado | 525 MPa | 605 MPa | 27 % |

| Propiedades de Ensayo de impacto Charpy | | |
|---|-----------------------|------------------|
| Condición | Temperatura de ensayo | Valor de impacto |
| C1 Shielding gas | | |
| Como soldado | -60 °C | 65 J |
| Como soldado | -40 °C | 120 J |

| % Análisis metal depositado (valores típicos) | | | |
|---|------|------|------|
| C | Mn | Si | Ni |
| C1 Shielding gas | | | |
| 0.04 | 1.30 | 0.25 | 0.92 |

| Datos aportación | | | | |
|------------------|-----------|---------|-----------------------------------|--------------------|
| Diámetro | Amperios | Voltios | Velocidad de alimentación de hilo | Tasa de Deposición |
| 1.2 mm | 170-310 A | 23-35 V | 6.0-16.5 m/min | 2.5-6.2 kg/h |
| 1.4 mm | 180-400 A | 23-38 V | 4.0-13.5 m/min | 2.6-7.1 kg/h |
| 1.6 mm | 180-420 A | 24-38 V | 3.0-13.0 m/min | 1.8-7.5 kg/h |