

Dual Shield Prime 81Ni1M 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 81Ni1M 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 81Ni1M H4 ha sido diseñado para utilizarse con las mezclas de gas de protección Ar/CO2 (M21).

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 17632-B : T555T1-1M21A-N2-U-H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1M H4 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P M21 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	M21 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding gas			
Como soldado	533 MPa	587 MPa	28 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 Shielding gas		
Como soldado	-40 °C	110 J
Como soldado	-60 °C	75 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)			
C	Mn	Si	Ni
M21 Shielding gas			
0.03	1.34	0.29	0.96

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
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h