

Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Un fil fourré tubulaire non revêtu de cuivre, conçu pour souder les composants en acier épais. Refermé au laser pour éviter toute absorption de l'humidité, il assure une teneur en hydrogène diffusible inférieure 4 ml/100 g dans le dépôt de métal. Ce fil ne possède aucun revêtement de cuivre, ce qui signifie que les guides, torches et embouts ne seront pas contaminés par des paillettes de cuivre. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 a été conçu pour souder les aciers d'une résistance élevée (résistance à la traction >500 MPa, >72 Ksi) et présente une excellente dureté de l'impact jusqu'à une température de - 60 °C. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 a été conçu pour être utilisé avec un gaz de protection CO₂ (C1).

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Hydrogène diffusible	< 4 ml/100g
Type d'alliage	C Mn Ni
Gaz de protection	C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
C1 Shielding gas			
Brut de soudage	525 MPa (76 ksi)	605 MPa (88 ksi)	27 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
C1 Shielding gas		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	120 J (89 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	65 J (48 ft-lb)

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	170-310 A	23-35 V	6.0-16.5 m/min (236-650 in./min)	2.5-6.2 kg/h (5.5-13. lbs/h)
1.4 mm (0.052 in.)	180-400 A	23-38 V	4.0-13.5 m/min (157-531 in./min)	2.6-7.1 kg/h (5.7-15. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min (118-512 in./min)	1.8-7.5 kg/h (4.0-16. lbs/h)