

Dual Shield Prime 81Ni1M H4

Egy varrat nélküli, rézmentes porbeles huzal, amelyet vastag acélkomponensek hegesztésére terveztek. A diffúzióképes hidrogénszint tartósan 4ml/100g alatt van a leolvadt varratfémben, és mivel a huzal hegesztése lézerrel történik, ezért nem szívja fel a nedvességet. A huzal nem tartalmaz rézbevonatot, ami azt jelenti, hogy nincs rézleválás, ami rézrészecskékkel szennyezi a huzaleltolókat, a betéteket, a pisztolyokat és az áramátadókat. A Dual Shield Prime 81Ni1M H4 elektródát nagyszilárdságú acélok (>500 MPa, >72 ksi folyáshatár) hegesztésére tervezték, és kiváló alacsony hőmérséklet ütésállóságot biztosít egészen -60° C-ig. A Dual Shield Prime 81Ni1M H4 elektródát Ar/CO₂ (M21) védgázkeverékkel való használatra tervezték.

Mszaki leírás	
Osztályozások	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
Jóváhagyások	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramerősség	DC+
Diffúzióképes hidrogén	< 4 ml/100g
Ötvözet típus	C Mn Ni
Védgáz	M21 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípusok tulajdonságai			
Állapot	Folyáshatár	Szaktípus	Szakadási nyúlás
M21 Shielding gas			
Hegesztett állapot	533 MPa	587 MPa	28 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütőenergia érték
M21 Shielding gas		
Hegesztett állapot	-40 °C	110 J
Hegesztett állapot	-60 °C	75 J

Varratfém analízis			
C	Mn	Si	Ni
M21 Shielding gas			
0.03	1.34	0.29	0.96

Felrakási adatok				
Átmérő	Áramerősség	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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