

Dual Shield 62

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 620 Mpa, for use with M21 shielding gas.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.29 : E101T1-G EN ISO 18276-A : T 62 4 Mn1.5Ni P M21 2 H5
Omologazioni	NAKS/HAKC : 1.2 mm

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	Low alloy
Gas di protezione	M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21 shielding gas			
Come saldato	670 MPa	740 MPa	24 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
M21 shielding gas		
Come saldato	-40 °C	95 J

Analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.061	1.58	0.41	1.50

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h