

Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Un filo animato continuo, non ramato, progettato per saldare componenti in acciaio spesso. Il livello di idrogeno diffusibile resta costantemente al di sotto di 4 ml /100 g di metallo di saldatura depositato e con il giunto del filo saldato al laser si evita l'assorbimento di umidità. Il filo non è rivestito di rame, evitando la contaminazione delle guaine del trainafilo, delle torce e delle punte di contatto con particelle di rame. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 è progettato per saldare acciai di elevata resistenza (>500 MPa, >72 ksi di resistenza allo snervamento) e fornisce un'eccellente resistenza agli urti fino a -60°C. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 è progettato per essere utilizzato con miscele di gas di protezione a base di CO₂ (C1).

Specifiche	
Classificazioni	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
Omologazioni	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

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

Corrente di saldatura	DC+
Idrogeno diffusibile	< 4 ml/100g
Tipo di lega	C Mn Ni
Gas di protezione	C1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
C1 Shielding gas			
Come saldato	525 MPa	605 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
C1 Shielding gas		
Come saldato	-40 °C	120 J
Come saldato	-60 °C	65 J

Analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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