

Dual Shield Prime 71 LT 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 71 LT H4 a été conçu pour souder les aciers d'une résistance moyenne (résistance à la traction >420 MPa, >61 Ksi) et présente une excellente dureté de l'impact jusqu'à une température de -40 °C. Dual Shield Prime 71 LT H4 a été conçu pour être utilisé avec un gaz de protection CO₂ (C1) ou mixte Ar/CO₂.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 17632-B : T494T12 1C1A H5 EN ISO 17632-B : T494T12 1M21A H5 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4 JIS Z 3313 : T49 4 T1-1 C/M A-H5 KS D 7104 : YFL-A503R/YFL-C503R EN ISO 17632-A : T42 4 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T42 4 P M21 1 H5
Agréments	ABS : 4Y400SA H5 CE : EN 13479 CWB : E491T1-C1A4-CS2-H4 (E491T-12J-H4) CWB : E491T1-M21A4-CS2-H4 (E491T-12MJ-H4) DNV : IV Y40MS H5 (C1) DNV : IV Y40MS H5 (M21) LR : 4Y40S 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
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
C1 Shielding gas According to AWS			
Brut de soudage	450 MPa (65 ksi)	525 MPa (76 ksi)	32 %
M21 Shielding gas According to AWS			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	540 MPa (78 ksi)	32 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
C1 Shielding gas According to AWS		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	54 J (40 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	97 J (72 ft-lb)
M21 Shielding gas According to AWS		
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	117 J (87 ft-lb)
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	78 J (58 ft-lb)

Analyse du métal déposé			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

Dual Shield Prime 71 LT H4

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm (0.045 in.)	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min (236-650 in./min)	2.5-6.2 kg/h (5.5-13. 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)