

Dual Shield 88-C3

Dual Shield 88-C3 is a 1% nickel flux cored wire developed for low temperature impact toughness. It is an excellent choice for welding weathering grade steel, such as Cor-Ten® where W grade electrodes are not desirable. Dual Shield 88-C3 wire is recommended for welding high strength steels in the 70-80 ksi (483-552 MPa) tensile range. The weld metal analysis is similar to an E8018-C3 low hydrogen electrode.

Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.29 : E80T1-Ni1C ASME SFA 5.29
Aprobaciones	MIL : MIL-80T1-Ni1C QPL : 24403/1
Sector	Vagones de trenes Embarcaciones Construcción de barcos/embarcaciones Construcción de puentes Construcción civil Generación de energía Preparación y mantenimiento de hierros fundidos

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

tipo de aleación	Low Alloy 1.0% Ni
-------------------------	-------------------

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
C1			
Como queda soldado	517 MPa (75 ksi)	593 MPa (86 ksi)	28 %

Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
C1		
Como queda soldado	-29 °C (-20 °F)	49 J (36 ft-lb)

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P	Ni
0.087	1.0	0.29	0.015	0.009	0.95

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Dist. TTW	Tasa de Deposición
2.4 mm (3/32 in.)	375-550 A	30-34 V	3.68-7.06 m/min (145-278 in./min)	25.0 mm (1.0, in.)	5.01-9.66 kg/h (11.0-21.3 lbs/h)