

## Dual Shield 55

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 550 MPa, for use with M21 shielding gas.

| Dane techniczne |                                                                                                    |
|-----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasyfikacje    | SFA/AWS A5.29 : E91T1-GM21<br>SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni1M21<br>EN ISO 18276-A : T 55 4 Z P M21 2 H5 |
| Aprobaty        | ABS : 4YQ500 SA H5<br>CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                                             |

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

|                  |                          |
|------------------|--------------------------|
| Prd spawania     | DC+                      |
| Wodór dyfundujcy | < 5 ml/100g              |
| Rodzaj stopu     | Low alloy steel (<1% Ni) |
| Gaz osonowy      | M21 (EN ISO 14175)       |

| Typowe waciwoci mechaniczne |                      |                           |                  |
|-----------------------------|----------------------|---------------------------|------------------|
| Warunki                     | Granica plastycznoci | Wytrzymaao na rozciąganie | Wyduenie wzgldne |
| M21 shielding gas           |                      |                           |                  |
| Po spawaniu                 | 604 MPa              | 663 MPa                   | 27 %             |

| Udarno Charpy V   |                   |           |
|-------------------|-------------------|-----------|
| Warunki           | Temperatura testu | Udarno KV |
| M21 shielding gas |                   |           |
| Po spawaniu       | -40 °C            | 106 J     |

| Typowy skad chemiczny stopiwa % |      |      |      |
|---------------------------------|------|------|------|
| C                               | Mn   | Si   | Ni   |
| M21 shielding gas               |      |      |      |
| 0.05                            | 1.45 | 0.41 | 0.95 |

| Dane wydajności stopiwa |           |         |                       |                 |
|-------------------------|-----------|---------|-----------------------|-----------------|
| rednica                 | A         | V       | Prdko podawania drutu | Wydajno stopiwa |
| 1.2 mm                  | 100-300 A | 21-32 V | 3.2-14.5 m/min        | 1.3-5.8 kg/h    |