

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.

Dane techniczne

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

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

Prd spawania	DC+
Rodzaj stopu	Low alloy
Gaz osonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	670 MPa	740 MPa	24 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	95 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.061	1.58	0.41	1.50

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