

Dual Shield Prime 71 LT H4

Bezszwowy niepowlekany miedzi drut rdzeniowy przeznaczony do spawania grubych elementów stalowych. Zawarto wodoru dyfundującego w stopiwie utrzymuje si stale na poziomie poniżej 4 ml/100 g. Laserowo spawane zcze zapewnia brak wchaniania wilgoci. Drut nie jest miedziowany, co wyklucza zanieczyszczenie podajników drutu, przewodników i kocówek stykowych patkami miedzi. Dual Shield Prime 71 LT H4 przeznaczony jest to spawania stali rednio wytrzymałych (>420 MPa, granica plastycznosci >61 Ksi) i zapewnia doskona udarno w temperaturach do -40°C. Produkt Dual Shield Prime 71 LT H4 przeznaczony jest do spawania w mieszaninach gazów osonowych CO₂ (C1) lub Ar/CO₂.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	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
Aprobaty	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

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

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujcy	< 4 ml/100g
Rodzaj stopu	C Mn
Gaz osonowy	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznosci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
C1 Shielding gas According to AWS			
Po spawaniu	450 MPa	525 MPa	32 %
M21 Shielding gas According to AWS			
Po spawaniu	480 MPa	540 MPa	32 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
C1 Shielding gas According to AWS		
Po spawaniu	-40 °C	54 J
Po spawaniu	-30 °C	97 J
M21 Shielding gas According to AWS		
Po spawaniu	-40 °C	78 J
Po spawaniu	-30 °C	117 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

Dual Shield Prime 71 LT H4

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h