

Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Bezsłowny niepowlekany miedzi drut rdzeniowy przeznaczony do spawania grubych elementów stalowych. Zawarto wodoru dyfundującego w stopiwiu utrzymuje się stale na poziomie poniżej 4 ml/100 g. Laserowo spawane z pewnością zapewnia brak wchłaniania wilgoci. Drut nie jest miedziowany, co wyklucza zanieczyszczenie podajników drutu, przewodników i kociów stykowych patkami miedzi. Dual Shield Prime 81Ni1 H4 przeznaczony jest do spawania stali wysoko wytrzymałych (>500 MPa, granica plastyczności >72 Ksi) i zapewnia doskonałą udarność w temperaturach do -60°C. Produkt Dual Shield Prime 81Ni1 H4 przeznaczony jest do spawania w mieszaninach gazów osonowych CO₂ (C1).

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 17632-B : T556T1-1CA-N2-U-H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1C H4 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P C1 1 H5
Aprobata	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

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

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
C1 Shielding gas			
Po spawaniu	525 MPa	605 MPa	27 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
C1 Shielding gas		
Po spawaniu	-60 °C	65 J
Po spawaniu	-40 °C	120 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	170-310 A	23-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.4 mm	180-400 A	23-38 V	4.0-13.5 m/min	2.6-7.1 kg/h
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h