

Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Kalın çelik bileenleri kaynaklamak için tasarlanm dikisiz, bakır içermeyen, özlü tel. Yayılabilir hidrojen seviyesi sürekli olarak 4 ml/100 g biriken kaynak metali deerinin altındadır ve bu, tel dikiinin lazerle kaynaklanmasıyla nem almaması salar. Tel bakır kaplı deildir, bu da bakır pulların besleme hatların, torçlar ve kontak uçların kirlenme ihtimali olmad anlamına gelir. Dual Shield Prime 81Ni1 H4, yüksek dayanımlı çelikleri (>500 MPa, >72 ksi akma dayanım) kaynaklamak için tasarlanmtr ve -60 C dereceye kadar mükemmel darbe tokluğu salar. Dual Shield Prime 81Ni1 H4, CO₂ (C1) koruyucu gaz karm ile kullanılmak üzere tasarlanmtr.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	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
Onaylar	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akım	DC+
Yayılabilir Hidrojen	< 4 ml/100g
Alam Tipi	C Mn Ni
Koruyucu Gaz	C1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
C1 Shielding gas			
Kaynaklı Olarak	525 MPa	605 MPa	27 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
C1 Shielding gas		
Kaynaklı Olarak	-40 °C	120 J
Kaynaklı Olarak	-60 °C	65 J

Tipik Kaynak Metali Analizi %			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

Yma Verileri				
Çap	Akım	Gerilim	Tel Besleme Hızı	Yma Hızı
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