

## Dual Shield Prime 71 LT H4

一款精心设计的无镀铜无缝药芯焊丝，用于较厚钢部件的焊接。焊缝金属中的扩散氢含量始终低于4ml/100g，采用激光焊接工艺，阻断湿气进入。由于该焊丝为无镀铜焊丝，因而不会出现铜屑剥落，避免污染导丝管、焊枪和导电嘴。Dual Shield Prime 71 LT H4 设计用于焊接中强度钢（拉伸强度>420 MPa, >61 ksi），即使在-40℃的低温下，也具有出色的冲击韧性。Dual Shield Prime 71 LT H4 使用CO<sub>2</sub> (C1)或Ar/CO<sub>2</sub> (M21) 混合气体作为保护气。

| 技术参数 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 分类   | EN ISO 17632-B : T494T12 1C1A H5<br>EN ISO 17632-B : T494T12 1M21A H5<br>SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J-H4<br>SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4<br>JIS Z 3313 : T49 4 T1-1 C/M A-H5<br>KS D 7104 : YFL-A503R/YFL-C503R<br>EN ISO 17632-A : T42 4 P C1 1 H5<br>EN ISO 17632-A : T42 4 P M21 1 H5 |
| 批准   | ABS : 4Y400SA H5<br>CE : EN 13479<br>CWB : E491T1-C1A4-CS2-H4 (E491T-12J-H4)<br>CWB : E491T1-M21A4-CS2-H4 (E491T-12MJ-H4)<br>DNV : IV Y40MS H5 (C1)<br>DNV : IV Y40MS H5 (M21)<br>LR : 4Y40S H5<br>UKCA : EN 13479                                                                                      |

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

|      |                        |
|------|------------------------|
| 焊接电流 | DC+                    |
| 扩散氢  | < 4 ml/100g            |
| 合金类型 | C Mn                   |
| 保护气体 | M21, C1 (EN ISO 14175) |

| 典型拉伸性能                             |         |         |      |
|------------------------------------|---------|---------|------|
| 条件                                 | 屈服强度    | 抗拉强度    | 延伸率  |
| C1 Shielding gas According to AWS  |         |         |      |
| 焊态                                 | 450 MPa | 525 MPa | 32 % |
| M21 Shielding gas According to AWS |         |         |      |
| 焊态                                 | 480 MPa | 540 MPa | 32 % |

| 夏比V型缺口冲击性能                         |         |       |
|------------------------------------|---------|-------|
| 条件                                 | 测试温度    | 冲击值   |
| C1 Shielding gas According to AWS  |         |       |
| 焊态                                 | -30 ° C | 97 J  |
| 焊态                                 | -40 ° C | 54 J  |
| M21 Shielding gas According to AWS |         |       |
| 焊态                                 | -40 ° C | 78 J  |
| 焊态                                 | -30 ° C | 117 J |

| 全焊缝金属 |      |      |      |
|-------|------|------|------|
| C     | Mn   | Si   | Ni   |
| 0.04  | 1.30 | 0.40 | 0.45 |

| 熔敷数据   |           |         |                |              |
|--------|-----------|---------|----------------|--------------|
| 直径     | 安培        | 电压 V    | 送丝速度           | 熔敷率          |
| 1.2 mm | 170-310 A | 25-35 V | 6.0-16.5 m/min | 2.5-6.2 kg/h |

碳钢

气保药芯焊丝 (FCAW/MCAW)



## Dual Shield Prime 71 LT H4

### 熔敷数据

| 直径     | 安培        | 电压 V    | 送丝速度           | 熔敷率          |
|--------|-----------|---------|----------------|--------------|
| 1.6 mm | 180-420 A | 24-38 V | 3.0-13.0 m/min | 1.8-7.5 kg/h |