

Dual Shield Prime 81Ni1 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 81Ni1 设计用于焊接中强度钢（拉伸强度>500 MPa, >72 ksi），即使在-60℃的低温下，也具有出色的冲击韧性。Dual Shield Prime 81Ni1 H4 使用CO₂ (C1) 气体作为保护气。

技术参数	
分类	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
批准	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 DNV-GL : V Y46MS(H5) LR : 5Y46S H5 RS : 5Y46S H5 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 Ni
保护气体	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			
焊态	525 MPa	605 MPa	27 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding gas		
焊态	-60 ° C	65 J
焊态	-40 ° C	120 J

全焊缝金属			
C	Mn	Si	Ni
C1 Shielding gas			
0.04	1.30	0.25	0.92

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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