

Dual Shield T-5

Dual Shield T-5 是一种能产生高延性抗裂焊接熔敷金属的碱性渣药芯焊丝。小直径焊丝，例如1.2mm和1.6mm直径的焊丝，可以在全位置使用。电弧特性是滴状过渡，改变氩气混合比。推荐用于要求具有较好的韧性和抗裂性的中型至重型装备中碳钢的焊接。是焊接中强度钢和调质的低合金高强度钢。焊接金属成分分析与 E7018 或 E7018-1 近似。焊缝金属分析结果与 E7018 或 E7018-1 低氢焊条类似。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.20 : E71T-5C-JH4 SFA/AWS A5.20 : E71T-5M-JH4 JIS Z 3313 : YFW-C502B/YFW-A502B KS D 7104 : YFW-C502B/YFW-A502B
批准	ABS : 3YSA H10 (M21) BV : SA3YM H10 (M21) BV : SA3YM HH DNV : III YMS H10 (M21) DNV : III YMS H10 (M21) LR : 3S, 3YS H10 (M21) LR : 3YS H5 (C1) LR : 3YS H10 (M21)
行业	工业和一般制造 轨道车辆 移动设备 民用建筑

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Mn

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21			
释放应力 2 hour(s) 621 ° C	355 MPa	500 MPa	34 %
焊态	460 MPa	560 MPa	31 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
M21		
焊态	-51 ° C	80 J
释放应力	-40 ° C	140 J
焊态	-18 ° C	130 J
焊态	-29 ° C	110 J
释放应力	-18 ° C	236 J
焊态	-40 ° C	96 J
释放应力	-29 ° C	178 J
释放应力	-51 ° C	125 J

全焊缝金属				
C	Mn	Si	S	P
0.066	1.45	0.52	0.013	0.007

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	送丝速度	TTW距离	熔敷率
1.2 mm	154-322 A	22-32 V	6.35-16.51 m/min		1.3-3.1 kg/h

Dual Shield T-5

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	TTW距离	熔敷率
1.6 mm	268-422 A	26-32 V	4.57-10.16 m/min	16.0 mm	3.5-7.9 kg/h

焊接参数

电流	焊丝直径	TTW Dist.	电压	送丝速度
75% Ar - 25% CO ₂				
140-190 A	1.2 mm	19-25.4 mm	19-28 V	635-889 cm/min
300 A	1.2 mm	19-25.4 mm	32 V	1651 cm/min
240-300 A	1.2 mm	19-25.4 mm	29-32 V	1143-1651 cm/min
220-280 A	1.6 mm	19-25.4 mm	29-30 V	457-635 cm/min
280-380 A	1.6 mm	25.4-31.75 mm	31-32 V	635-1016 cm/min