

Dual Shield 9000-C1

Dual Shield 9000-C1 是一种全位置药芯焊丝，可产生 2.5% Ni 焊接熔敷金属。分析结果与 Dual Shield T-90C1 非常相似，不同处在于本品有全位置焊接能力。Dual Shield 9000-C1 用于焊接所处环境要求其在零下温度下依然保持良好韧性的 2-3% Ni 钢和铸件。可以使用 100% CO₂ 和 75%Ar-25% CO₂ 的保护气。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni2C SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni2M
行业	船舶与近海船厂 加工处理

合金类型	Low Alloy 2.5% Ni
------	-------------------

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	610 MPa	680 MPa	24 %
C1 Shielding Gas			
焊态	580 MPa	665 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
M21 Shielding Gas		
焊态	-40 ° C	45 J
C1 Shielding Gas		
焊态	-18 ° C	52 J
焊态	-40 ° C	41 J

全焊缝金属					
C	Mn	Si	S	P	Ni
0.07	1.20	0.50	0.010	0.013	2.50

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	送丝速度	TTW距离	熔敷率
1.2 mm	150-310 A	28-34 V	5.08-15.24 m/min		1.91-5.31 kg/h
1.6 mm	245-475 A	29-36 V	5.08-11.43 m/min	16.0 mm	3.7-8.19 kg/h