

Dual Shield Prime 81Ni1M H4

Un fil fourré tubulaire non revêtu de cuivre, conçu pour souder les composants en acier épais. Refermé au laser pour éviter toute absorption de l'humidité, il assure une teneur en hydrogène diffusible inférieure à 4 ml/100 g dans le dépôt de métal. Ce fil ne possède aucun revêtement de cuivre, ce qui signifie que les guides, torches et embouts ne seront pas contaminés par des paillettes de cuivre. Dual Shield Prime 81Ni1M H4 a été conçu pour souder les aciers d'une résistance élevée (résistance à la traction >500 MPa, >72 Ksi) et présente une excellente dureté de l'impact jusqu'à une température de - 60 °C. Dual Shield Prime 81Ni1M H4 a été conçu pour être utilisé avec un gaz de protection mixte Ar/CO₂ (M21).

| | |
|-----------------------------------|--|
| Classification métal fondu | SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1M H4 EN ISO 17632-B : T555T1-1M21A-N2-U-H5 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P M21 1 H5 |
| Approbations | ABS 5YQ460SA H5 BV SA5Y46 H5 CE EN 13479 DNV-GL V Y46MS(H5) LR 5Y46S H5 RS 5Y46S H5 |

Les approbations sont dépendant de l'usine de fabrication. Contactez ESAB pour plus d'informations

| | |
|-----------------------------|--------------------|
| Courant de soudage | DC+ |
| Hydrogène diffusible | < 4 ml/100g |
| Type d'alliage | C Mn Ni |
| Gaz de protection | M21 (EN ISO 14175) |

Propriétés de traction typiques

| Condition | Limite élastique | Résistance à la traction | Allongement |
|--------------------------|------------------|--------------------------|-------------|
| M21 Shielding gas | | | |
| Brut de soudage | 533 MPa | 587 MPa | 28 % |

Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition | Testing Temperature | Impact Value |
|--------------------------|---------------------|--------------|
| M21 shielding gas | | |
| Brut de soudage | -40 °C | 110 J |
| Brut de soudage | -60 °C | 75 J |
| M21 Shielding gas | | |
| Brut de soudage | -40 °C | 110 J |
| Brut de soudage | -60 °C | 75 J |

Analyse du métal déposé

| C | Mn | Si | Ni |
|------|------|------|------|
| 0.03 | 1.34 | 0.29 | 0.96 |

Caractéristique de dépôt

| Diamètre | Ampères | Volts | Vitesse de dévidage | Taux de dépôt |
|----------|-----------|---------|---------------------|---------------|
| 1.2 mm | 170-310 A | 23-35 V | 6.0-16.5 m/min | 2.5-6.2 kg/h |
| 1.6 mm | 180-420 A | 24-38 V | 3.0-13.0 m/min | 1.8-7.5 kg/h |