

Dual Shield Prime 71 LT H4

Un hilo con núcleo, sin costuras y sin cobre, diseñado para soldar componentes de acero grueso. El nivel de hidrógeno difusible se mantiene por debajo de 4 ml/100 g de metal de soldadura depositado y dado que la costura del hilo se suelda por láser se evita la absorción de humedad. Este hilo no está revestido de cobre, por tanto, no habrá copos de cobre que contaminen la alimentación de los revestimientos, las torchas ni las puntas de contacto. Dual Shield Prime 71 LT H4 ha sido diseñado para soldar aceros de resistencia media (>420 MPa, >61 ksi de límite elástico) y proporciona una excelente resistencia al impacto de hasta -40 ° C. Dual Shield Prime 71 LT H4 ha sido diseñado para utilizarse con las mezclas de gas de protección CO₂ (C1) o Ar/CO₂.

Clasificaciones metal de soldadura	SFA/AWS A5.36 : E71T-C1/M21A4-CS2-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J EN ISO 17632-B : T494T12 1C1A H5 EN ISO 17632-B : T494T12 1M21A H5 JIS Z 3313 : T49 4 T1-1 C/M A-H5 KS D 7104 : YFL-A503R/YFL-C503R EN ISO 17632-A : T42 4 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T42 4 P M21 1 H5
Aprobaciones	ABS 4Y400SA H5 CWB E491T1-C1A4-CS2-H4 (E491T-12J-H4) E491T1-M21A4-CS2-H4 (E491T-12MJ-H4) DNV-GL IV Y40MS H5

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Hidrógeno difusible	< 4 ml/100g
Tipo de aleación	C Mn

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding gas According to AWS			
As Welded	480 MPa	540 MPa	32 %
C1 Shielding gas According to AWS			
As Welded	450 MPa	525 MPa	32 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Impact Value
M21 Shielding gas According to AWS		
As Welded	-30 °C	117 J
As Welded	-40 °C	78 J
C1 Shielding gas According to AWS		
As Welded	-30 °C	97 J
As Welded	-40 °C	54 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
1.2 mm	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h