

Dual Shield Prime 81Ni1M H4

En sömlös, oförkopprad, rörtråd för svetsning av tjocka stålkomponenter. Den diffunderbara vätenivån ligger konstant under 4 ml/100 g av insmält svetsgods, och eftersom trådens sträng lasersvetsas garanterar detta att ingen fukt tas upp. Tråden är inte kopparbelagd, och det innebär att inga kopparflagor kontaminerar trådleddare, brännare eller kontaktmunstycken. Dual Shield Prime 81Ni1M H4 är utformad för att svetsa höghållfasta stål (>500 MPa, >72 ksi sträckgräns) och ger utmärkta slagseghetsvärden ned till 60° C. Dual Shield Prime 81Ni1M H4 är gjord för att användas med blandgas Ar/CO₂ (M21).

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 17632-B : T555T1-1M21A-N2-U-H5 SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1M H4 EN ISO 17632-A : T506-1Ni-P-M21-1-H5
Godkännanden	ABS : 5YQ460SA H5 BV : SA5Y46 H5 CE : EN 13479 CWB : E551T1-M21A4-Ni1-H4 DNV : V Y46MS(H5) KR : 5Y46SG(M2)H5 LR : 5Y46S H5 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 4 ml/100g
Legeringstyp	C Mn Ni
Skyddsgas	M21 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21			
Helsvetsgods	533 MPa	587 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21		
Helsvetsgods	-40 °C	110 J
Helsvetsgods	-60 °C	75 J

Svetsgodsanalys %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
M21									
0.03	1.34	0.29	0.006	0.012	0.96	0.036	0.004	0.017	0.011

Svetsgodsanalys %	
Nb	
M21	
0.006	

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	140-320 A	22-32 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.6 mm	160-340 A	22-35 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h