

Dual Shield Prime 71 LT 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 71 LT H4 är utformad för att svetsa mediumhållfasta stål (>420 MPa, >61 ksi sträckgräns) och ger utmärkta slagseghetsvärden ned till 40° C. Dual Shield Prime 71 LT H4 är gjord för att användas med antingen blandgas CO₂ (C1) eller Ar/CO₂.

Tekniska data

Klassificeringar	EN ISO 17632-B : T 49 4 T12 1C1A H5 EN ISO 17632-B : T 49 5 T12 1M21A H5 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4 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 : T46 5 P M21 1 H5
Godkännanden	ABS : 4Y400SA H5 CE : EN 13479 CWB : E491T1-C1A4-CS2-H4 CWB : E491T1-M21A4-CS2-H4 DNV : IV Y40MS H5 (C1) DNV : IV Y40MS H5 (M21) LR : 4Y40S H5 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Diffunderbart väte	< 4 ml/100g
Legeringstyp	C Mn
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
C1 Shielding gas According to EN ISO			
Helsvetsgods	450 MPa	525 MPa	32 %
M21 Shielding gas According to EN ISO			
Helsvetsgods	480 MPa	540 MPa	32 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
C1 Shielding gas According to EN ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	97 J
Helsvetsgods	-40 °C	54 J
M21 Shielding gas According to EN ISO		
Helsvetsgods	-30 °C	117 J
Helsvetsgods	-40 °C	78 J
Helsvetsgods	-50 °C	62 J

Svetsgodsanalys %

C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

Dual Shield Prime 71 LT H4

Insmälningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmätningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h