



Dual Shield Prime 81Ni1 H4

Бесшовная неомедненная, сварочная проволока с флюсовым сердечником, предназначенная для сварки толстых стальных компонентов. Уровень диффундирующего водорода стабильно ниже 4 мл/100 г наплавленного металла сварного шва, а шов лазерной сварки этой сварочной проволоки обеспечивает полное отсутствие проникновения влаги. У проволоки нет медного покрытия, это значит, что отсутствует отслоение медных чешуек, которые засоряют направляющий канал, горелку и токоподводящий наконечник. Проволока Dual Shield Prime 81Ni1 H4 предназначена для сварки стали высокой прочности (предел прочности при разрыве >500 МПа, >72 тыс. фунтов/кв. дюйм) и обеспечивает отличную ударную вязкость при низких температурах до -60° С. Проволока Dual Shield Prime 81Ni1 H4 предназначена для использования со смесью защитных газов CO2 (C1).

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.29 : E81T1-Ni1C H4 EN ISO 17632-B : T556T1-1CA-N2-U-H5 EN ISO 17632-A : T 50 6 1Ni P C1 1 H5
Одобрения	ABS 5YQ460SA H5 BV SA5Y46 H5 CE EN 13479 DNV-GL V Y46MS(H5) LR 5Y46S H5 RS 5Y46S H5

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 4 мл/100г
Тип сплава	C Mn Ni
Защитный газ	C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
C1 Shielding gas			
После сварки	525 МПа	605 МПа	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 shielding gas		
После сварки	-40 °C	120 J
После сварки	-60 °C	65 J
C1 Shielding Gas		
После сварки	-40 °C	120 J
После сварки	-60 °C	65 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.25	0.92

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
1.2 mm	170-310 A	23-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.4 mm	180-400 A	23-38 V	4.0-13.5 m/min	2.6-7.1 kg/h
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h