

## Dual Shield Prime 81Ni1M 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 81Ni1M H4 ha sido diseñado para soldar aceros de alta resistencia (>500 MPa, >72 Ksi de límite elástico) y proporciona una excelente resistencia al impacto de hasta -60 ° C. Dual Shield Prime 81Ni1M H4 ha sido diseñado para utilizarse con las mezclas de gas de protección Ar/CO<sub>2</sub> (M21).

<b>Clasificaciones metal de soldadura</b>	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
<b>Aprobaciones</b>	ABS 5YQ460SA H5 BV SA5Y46 H5 CE EN 13479 DNV-GL V Y46MS(H5) LR 5Y46S H5 RS 5Y46S H5

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

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

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>M21 Shielding gas</b>			
As Welded	533 MPa	587 MPa	28 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>M21 shielding gas</b>		
As Welded	-40 °C	110 J
As Welded	-60 °C	75 J
<b>M21 Shielding gas</b>		
As Welded	-40 °C	110 J
As Welded	-60 °C	75 J

### à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	Ni
0.03	1.34	0.29	0.96

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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