



Dual Shield Prime 71 LT 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 71 LT H4 предназначена для сварки стали средней прочности (предел прочности при разрыве >420 МПа, >61 тыс. фунтов/кв. дюйм) и обеспечивает отличную ударную вязкость при низких температурах до -40° С. Проволока Dual Shield Prime 71 LT H4 предназначена для использования со смесью защитных газов либо CO2 (C1), либо Ar/CO2.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.20 : E71T-12C-J/12M-J-H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1C/1M/9C-J/9M-J-H4 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
Одобрения	ABS 4Y400SA H5 CE EN 13479 CWB E491T1-C1A4-CS2-H4 (E491T-12J-H4) CWB E491T1-M21A4-CS2-H4 (E491T-12MJ-H4) DNV IV Y40MS H5 (C1) DNV IV Y40MS H5 (M21) LR 4Y40S H5

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

Сварочный ток	DC+
Диффузионный водород	< 4 ml/100g
Тип сплава	C Mn
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding gas According to AWS			
После сварки	480 MPa	540 MPa	32 %
C1 Shielding gas According to AWS			
После сварки	450 MPa	525 MPa	32 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 Shielding gas According to AWS		
После сварки	-30 °C	117 J
После сварки	-40 °C	78 J
C1 Shielding gas According to AWS		
После сварки	-30 °C	97 J
После сварки	-40 °C	54 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
1.2 mm	170-310 A	25-35 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