



Dual Shield Prime 81Ni1M 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 81Ni1M 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 81Ni1M H4 предназначена для использования со смесями защитных газов Ar/CO2 (M21).

Классификация наплавленного металла	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
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	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding gas			
После сварки	533 МПа	587 МПа	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M21 shielding gas		
После сварки	-40 °C	110 J
После сварки	-60 °C	75 J
M21 Shielding gas		
После сварки	-40 °C	110 J
После сварки	-60 °C	75 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni
0.03	1.34	0.29	0.96

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
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h