

FICHA TÉCNICA

Dual Shield II 80-Ni1 H4



BAJA ALEACIÓN ALAMBRES TUBULARES (FCAW/MCAW)



Dual Shield II 80-Ni1H4 produce niveles de hidrógeno difusible de <4mL/100g sobre una amplia gama de parámetros de soldadura. Las aplicaciones incluyen equipos de petroquímica, puente de la fabricación, la construcción de petróleo en alta mar, la nave de fabricación de vagones y maquinaria pesada.

Especificaciones

Clasificaciones	AWS A5.36 : E81T1-M21A6-Ni1-H4 AWS A5.29 : E81T1-Ni1MJDH4
Aprobaciones	ABS : 3YSA(H5) BV CWB : AWS A5.29 DNV : IV YMS(H5) LR : 4Y40S(H10) MIL-E-24403/1 : MIL-81T1-Ni1M VdTUV
Industria	Fabricación industrial en general Vagones de trenes Equipos móviles Construcción de barcos/embarcaciones Construcción de puentes Construcción civil

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

Propiedades típicas de Tensión

Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Reducción en el área
75% Ar - 25% CO2				
Liberado de tensiones 2 hour(s) 621 °C	505 MPa	570 MPa	28 %	71 %

Teste Charpy

Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
75% Ar - 25% CO2		
Liberado de tensiones 2 hour(s) 620 °C	-29 °C	122 J
Liberado de tensiones 2 hour(s) 620 °C	-40 °C	68 J

% típico de análisis de metal de soldadura

S	P
75% Ar - 25% CO2	
0.009	0.014

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Tasa de Deposición
75% Ar - 25% CO2					
1.6 mm	410 A	33 V	889 cm/min	88 %	6.35 kg/h
1.2 mm	150 A	28 V	508 cm/min	86 %	1.91 kg/h
1.4 mm	245 A	28 V	635 cm/min	86 %	3.31 kg/h
1.2 mm	210 A	29 V	762 cm/min	86 %	2.86 kg/h
2.0 mm	450 A	31 V	655 cm/min	85 %	6.71 kg/h
1.2 mm	290 A	33 V	1270 cm/min	87 %	4.85 kg/h
2.0 mm	250 A	26 V	284 cm/min	85 %	2.9 kg/h
1.4 mm	155 A	25 V	381 cm/min	87 %	2 kg/h

FICHA TÉCNICA

Dual Shield II 80-Ni1 H4



BAJA ALEACIÓN
ALAMBRES TUBULARES (FCAW/MCAW)



Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Tasa de Deposición
1.2 mm	250 A	30 V	1016 cm/min	87 %	3.86 kg/h
2.0 mm	350 A	28 V	447 cm/min	85 %	4.76 kg/h
1.4 mm	310 A	33 V	889 cm/min	85 %	4.63 kg/h
1.6 mm	365 A	33 V	762 cm/min	86 %	5.58 kg/h
1.6 mm	300 A	30 V	635 cm/min	87 %	4.63 kg/h
1.6 mm	190 A	27 V	381 cm/min	87 %	2.77 kg/h
1.4 mm	360 A	36 V	1143 cm/min	85 %	6.03 kg/h

Parámetros de soldadura

Diámetro del Alambre	Corriente	Dist. TTW	Tensión	Velocidad de Alimentación
75% Ar - 25% CO2				
1.6 mm	340-400 A	25.4-31.75 mm	28-32 V	762-1067 mm/min
1.6 mm	285-340 A	19-25.4 mm	27-30 V	508-762 mm/min
1.6 mm	185-285 A	15.9-19 mm	24-28 V	279-508 mm/min
1.4 mm	340-470 A	19-25.4 mm	27-31 V	864-1194 mm/min
1.4 mm	230-340 A	15.9-19 mm	25-29 V	584-864 mm/min
1.4 mm	110-230 A	12.7-15.9 mm	22-26 V	279-584 mm/min
1.2 mm	225-265 A	19-25.4 mm	27-29 V	965-1321 mm/min
1.2 mm	200-225 A	12.7-19 mm	24-27 V	660-965 mm/min
1.2 mm	130-200 A	9.5-12.7 mm	22-26 V	381-660 mm/min
1.6 mm	290-350 A	19-25.4 mm	26-30 V	559-838 mm/min
1.6 mm	185-290 A	15.9-25.4 mm	24-28 V	279-559 mm/min
1.4 mm	280-320 A	19-25.4 mm	26-31 V	762-1016 mm/min
1.4 mm	220-280 A	15.9-19 mm	25-29 V	508-762 mm/min
1.4 mm	130-220 A	12.7-15.9 mm	22-26 V	279-508 mm/min