

# Dual Shield Prime 71 LT H4

适用于低温作业下的低碳钢和490N/mm2级高强度钢的无缝药芯焊丝。Dual Shield Prime 71 LT H4是一款特别设计的全位置无缝药芯焊丝，焊缝金属中的扩散氢含量较低(通常为3~4ml/100g)，强度较高，使用Ar/CO2混合气体或CO2作为保护气，具有较强的低温冲击韧性。

<b>焊缝金属标准等级:</b>	EN ISO 17632-B: T494T12 1C1A H5, EN ISO 17632-B: T494T12 1M21A H5, SFA/AWS A5.20: E71T-1C/1M/9C-J/9M-J, SFA/AWS A5.20: E71T-12C-J/12M-J-H4, SFA/AWS A5.36: E71T-C1/M21A4-CS2-H4, 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
<b>认证:</b>	ABS 4Y400SA H5, DNV-GL IV Y40MS H5

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

<b>焊接极性:</b>	DC+
<b>扩散氢:</b>	<4ml/100g
<b>合金类型:</b>	C Mn

## 典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
<b>C1 保护气，按照AWS标准</b>			
焊态	450 MPa	525 MPa	32 %
<b>M21 保护气，按照AWS标准</b>			
焊态	480 MPa	540 MPa	32 %

## 典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
<b>C1 保护气，按照AWS标准</b>		
焊态	-30 °C	97 J
焊态	-40 °C	54 J
<b>M21 保护气，按照AWS标准</b>		
焊态	-30 °C	117 J
焊态	-40 °C	78 J

## 典型焊缝金属成分分析 %

C	Mn	Si	Ni
0.04	1.30	0.40	0.45

## 熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	170-310 A	25-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h