

Dual Shield Prime 81Ni1 H4

适用于低温工况下的低碳钢、490N/mm2级高强度钢和550N/mm2级高强度钢的无缝药芯焊丝。Dual Shield Prime 81Ni1 H4是一款特别设计的高强度全位置无缝药芯焊丝，具有出色的低温冲击韧性。

焊缝金属标准等级:	EN ISO 17632-B: T556T1-1CA-N2-U-H5, SFA/AWS A5.29: E81T1-Ni1C H4, SFA/AWS A5.36: E81T1-C1A8-Ni1-H4, EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni P C1 1 H5
认证:	ABS 5YQ460SA H5, BV SA5Y46 H5, DNV-GL VY46 H5, LR 5Y46 H5

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

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

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
C1 保护气			
焊态	525 MPa	605 MPa	27 %

典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
C1 保护气		
焊态	-40 °C	120 J
焊态	-60 °C	65 J

典型焊缝金属成分分析 %

C	Mn	Si	Ni
C1 保护气			
0.04	1.30	0.25	0.92

熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	170-310 A	23-35 V	6.0-16.5 m/min	2.5-6.2 kg/h
1.4 mm	180-400 A	23-38 V	4.0-13.5 m/min	2.6-7.1 kg/h
1.6 mm	180-420 A	24-38 V	3.0-13.0 m/min	1.8-7.5 kg/h