

Dual Shield 55

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 550 MPa, for use with M21 shielding gas.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	SFA/AWS A5.29 : E91T1-GM21 SFA/AWS A5.29 : E91T1-Ni1M21 EN ISO 18276-A : T 55 4 Z P M21 2 H5
Aprobaty	ABS : 4YQ500 SA H5 ABS : 4YQ500SA H5 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Wodór dyfundujcy	< 5 ml/100g
Rodzaj stopu	Low alloy steel (<1% Ni)
Gaz osonowy	M21 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
M21 shielding gas			
Po spawaniu	604 MPa	663 MPa	27 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
M21 shielding gas		
Po spawaniu	-40 °C	106 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %			
C	Mn	Si	Ni
M21 shielding gas			
0.05	1.45	0.41	0.95

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h