

Dual Shield 710X

Dual Shield 710X est un fil fourré toutes positions pour soudage général. Il présente un intérêt exceptionnel à l'opérateur grâce à son arc facilement contrôlé, à son fonctionnement amélioré, à des niveaux de courant bas et élevé, à son minimum de projections et à son élimination facile du laitier. Dual Shield 710X peut être utilisé conjointement avec 100 % de CO₂, recommandé dans les applications où les contraintes dans le joint de soudage sont élevées. Les applications englobent la fabrication de wagons ferroviaires ou de barges, la construction civile, les équipements d'éclairage et la fabrication générale.

Classifications	AWS A5.20 : E71T-1C-DH8/T-9C-DH8 AWS A5.36 : E71T1-C1A2-CS1-DH8 ASME SFA 5.36 ASME SFA 5.20
Approbations	LR DNV-GL CWB CSA W48 E491T-9-H8 ABS Seismic Certified "D"
Industrie	Équipement d'éclairage Construction de navires/chalands Wagons ferroviaires Fabrication industrielle et générale Génie civil Barges

Les homologations sont effectuées pour chaque atelier de fabrication. Pour plus d'information, communiquez avec ESAB

Propriétés de traction types

Condition	Limite d'élasticité mét.	Résistance à la traction mét.	Allongement
75% Ar - 25% CO₂			
Brut de soudage	570 MPa (83 ksi)	640 MPa (93 ksi)	27 %
100% CO₂			
Brut de soudage	520 MPa (75 ksi)	625 MPa (87 ksi)	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai mét.	Impact Value
75% Ar - 25% CO₂		
Brut de soudage	-18 °C (0 °F)	102 J (75 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	68 J (50 ft-lb)
100% CO₂		
Brut de soudage	-18 °C (0 °F)	77 J (57 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	66 J (49 ft-lb)

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	S	P	Ni
0.03	1.4	0.5	0.009	0.007	0.4

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal	Efficacité %
100% CO₂					
1.2 mm (.045 in.)	140 A	23 V	483 cm/min (190 in./min)	1.5 kg/h (3.3 lb/h)	81 %
1.2 mm (.045 in.)	154 A	23 V	559 cm/min (220 in./min)	1.77 kg/h (3.9 lb/h)	81 %
1.2 mm (.045 in.)	167 A	24 V	635 cm/min (250 in./min)	2.04 kg/h (4.5 lb/h)	82 %
1.2 mm (.045 in.)	180 A	24 V	711 cm/min (280 in./min)	2.31 kg/h (5.1 lb/h)	82 %
1.2 mm (.045 in.)	193 A	25 V	787 cm/min (310 in./min)	2.54 kg/h (5.6 lb/h)	82 %
1.2 mm (.045 in.)	205 A	26 V	864 cm/min (340 in./min)	2.81 kg/h (6.2 lb/h)	83 %
1.2 mm (.045 in.)	217 A	26 V	940 cm/min (370 in./min)	3.08 kg/h (6.8 lb/h)	83 %
1.4 mm (.052 in.)	153 A	24 V	406 cm/min (160 in./min)	1.81 kg/h (4.0 lb/h)	81 %
1.4 mm (.052 in.)	159 A	24 V	432 cm/min (170 in./min)	1.81 kg/h (4.0 lb/h)	81 %
1.4 mm (.052 in.)	166 A	25 V	457 cm/min (180 in./min)	2.04 kg/h (4.5 lb/h)	81 %
1.4 mm (.052 in.)	172 A	25 V	483 cm/min (190 in./min)	2.17 kg/h (4.8 lb/h)	81 %

Dual Shield 710X

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal	Efficacité %
1.4 mm (.052 in.)	178 A	25 V	508 cm/min (200 in./min)	2.27 kg/h (5.0 lb/h)	81 %
1.4 mm (.052 in.)	184 A	25 V	533 cm/min (210 in./min)	2.4 kg/h (5.3 lb/h)	81 %
1.4 mm (.052 in.)	190 A	26 V	559 cm/min (220 in./min)	2.5 kg/h (5.5 lb/h)	81 %
1.4 mm (.052 in.)	196 A	26 V	584 cm/min (230 in./min)	2.63 kg/h (5.8 lb/h)	82 %
1.4 mm (.052 in.)	201 A	26 V	610 cm/min (240 in./min)	2.72 kg/h (6.0 lb/h)	82 %
1.4 mm (.052 in.)	207 A	26 V	635 cm/min (250 in./min)	2.86 kg/h (6.3 lb/h)	82 %
1.6 mm (1/16 in.)	187 A	24 V	356 cm/min (140 in./min)	1.9 kg/h (4.2 lb/h)	80 %
1.6 mm (1/16 in.)	205 A	25 V	406 cm/min (160 in./min)	2.22 kg/h (4.9 lb/h)	80 %
1.6 mm (1/16 in.)	223 A	25 V	457 cm/min (180 in./min)	2.54 kg/h (5.6 lb/h)	80 %
1.6 mm (1/16 in.)	240 A	25 V	508 cm/min (200 in./min)	2.86 kg/h (6.3 lb/h)	80 %
1.6 mm (1/16 in.)	257 A	26 V	559 cm/min (220 in./min)	3.2 kg/h (7.0 lb/h)	81 %
1.6 mm (1/16 in.)	273 A	26 V	610 cm/min (240 in./min)	3.5 kg/h (7.7 lb/h)	81 %
1.6 mm (1/16 in.)	289 A	26 V	(260 ipm in./min)	3.8 kg/h (8.4 lb/h)	81 %

Paramètres de soudage

Diamètre du fil	Condition	Condition	Condition	Condition
100% CO2				
1.6 mm (1/16 in.)	290-415 A	28-32 V	25.4-31.75 mm (1-1.25 in.)	1016-1270 cm/min (400-500 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	245-345 A	27-30 V	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	673-1016 cm/min (265-400 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	165-270 A	25-28 V	15.8-19 mm (5/8-3/4 in.)	343-673 cm/min (135-265 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	250-350 A	29-31 V	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	1016-1524 cm/min (400-600 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	215-290 A	25-29 V	15.8-19 mm (5/8-3/4 in.)	711-1016 cm/min (280-400 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	125-235 A	23-26 V	12.7-15.8 mm (1/2-5/8 in.)	330-711 cm/min (130-280 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	180-265 A	26-30 V	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	889-1397 cm/min (350-550 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	175-230 A	25-27 V	12.7-19 mm (1/2-3/4 in.)	737-889 cm/min (290-350 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	135-205 A	23-26 V	9.5-12.7 mm (3/8-1/2 in.)	432-737 cm/min (170-290 in./min)
75% Ar - 25% CO2				
1.6 mm (1/16 in.)	285-400 A	28-32 V	25.4-31.75 mm (1-1.25 in.)	813-1168 cm/min (320-460 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	250-340 A	27-30 V	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	610-813 cm/min (240-320 in./min)
1.6 mm (1/16 in.)	185-285 A	24-28 V	15.8-19 mm (5/8-3/4 in.)	356-610 cm/min (140-240 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	245-355 A	245-355 V	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	940-1372 cm/min (370-540 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	225-295 A	27-30 V	15.8-19 mm (5/8-3/4 in.)	686-940 cm/min (270-370 in./min)
1.4 mm (.052 in.)	135-250 A	24-28 V	12.7-15.8 mm (1/2-5/8 in.)	317.5-686 cm/min (125-270 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	185-265 A	27-29 V	19-25.4 mm (3/4-1 in.)	775-1194 cm/min (305-470 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	165-225 A	24-27 V	12.7-19 mm (1/2-3/4 in.)	240-305 cm/min (610-775 in./min)
1.2 mm (.045 in.)	130-200 A	22-26 V	9.5-12.7 mm (3/8-1/2 in.)	356-610 cm/min (140-240 in./min)