

Dual Shield 810X-Ni1

Dual Shield 810X-Ni1 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. Le Dual Shield 810X-Ni1 est conçu pour être utilisé avec 100 % CO₂. Il représente un excellent choix pour le soudage de l'acier COR-TEN® dans les applications où les fils de catégorie patinable ne sont pas nécessaires.

| | |
|------------------------|---|
| Classifications | AWS A5.29 : E81T1-Ni1CD-JH8 AWS A5.36 : E81T1-C1A4-Ni1-H8 ASME SFA 5.36 ASME SFA 5.29 |
| Approbations | CWB CSA W48 E551T1-Ni1C-H8 Seismic Certified "D" |
| Industrie | Équipement lourd Équipement d'éclairage Construction de navires/chalands Wagons ferroviaires Production d'énergie Fabrication industrielle et générale Génie civil Construction de ponts 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 |
|----------------------------|--------------------------|-------------------------------|-------------|
| 100% CO₂ | | | |
| Brut de soudage | 590 MPa (86 ksi) | 635 MPa (92 ksi) | 29 % |

Propriétés de résilience Charpy V types

| Condition | Température d'essai mét. | Impact Value |
|----------------------------|--------------------------|-----------------|
| 100% CO₂ | | |
| Brut de soudage | -29 °C (-20 °F) | 81 J (60 ft-lb) |
| Brut de soudage | -40 °C (-40 °F) | 61 J (45 ft-lb) |

analyse du métal d'apport

| C | Mn | Si | S | P | Ni |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.04 | 1.30 | 0.60 | 0.009 | 0.010 | 1.00 |

Données d'apport de métal

| Diamètre | Courant | Tension | Vitesse de dévidage de fil | Taux d'apport de métal | Efficacité % |
|----------------------------|---------|---------|----------------------------|------------------------|--------------|
| 100% CO₂ | | | | | |
| 1.6 mm (1/16 in.) | 289 A | - | 660 cm/min (260 in./min) | 3.8 kg/h (8.4 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.) | 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.) | 240 A | 25 V | 508 cm/min (200 in./min) | 2.9 kg/h (6.3 lb/h) | 80 % |
| 1.6 mm (1/16 in.) | 223 A | 25 V | 457 cm/min (180 in./min) | 2.5 kg/h (5.6 lb/h) | 80 % |
| 1.6 mm (1/16 in.) | 205 A | 25 V | 406 cm/min (160 in./min) | 2.2 kg/h (4.9 lb/h) | 80 % |
| 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 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 207 A | 26 V | 635 cm/min (250 in./min) | 2.9 kg/h (6.3 lb/h) | 82 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 201 A | 26 V | 610 cm/min (240 in./min) | 2.7 kg/h (6.0 lb/h) | 82 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 196 A | 26 V | 584 cm/min (230 in./min) | 2.6 kg/h (5.8 lb/h) | 82 % |
| 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.) | 184 A | 25 V | 533 cm/min (210 in./min) | 2.4 kg/h (5.3 lb/h) | 81 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 178 A | 25 V | 508 cm/min (200 in./min) | 2.3 kg/h (5.0 lb/h) | 81 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 172 A | 25 V | 483 cm/min (190 in./min) | 2.2 kg/h (4.8 lb/h) | 81 % |

Dual Shield 810X-NI1

Données d'apport de métal

| Diamètre | Courant | Tension | Vitesse de dévidage de fil | Taux d'apport de métal | Efficacité % |
|-------------------|---------|---------|----------------------------|------------------------|--------------|
| 1.4 mm (.052 in.) | 166 A | 25 V | 457 cm/min (180 in./min) | 2.0 kg/h (4.5 lb/h) | 81 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 159 A | 24 V | 432 cm/min (170 in./min) | 1.8 kg/h (4.0 lb/h) | 81 % |
| 1.4 mm (.052 in.) | 153 A | 24 V | 406 cm/min (160 in./min) | 1.8 kg/h (4.0 lb/h) | 81 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 217 A | 26 V | 940 cm/min (370 in./min) | 3.1 kg/h (6.8 lb/h) | 83 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 205 A | 26 V | 864 cm/min (340 in./min) | 2.8 kg/h (6.2 lb/h) | 83 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 193 A | 25 V | 787 cm/min (310 in./min) | 2.5 kg/h (5.6 lb/h) | 82 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 180 A | 24 V | 711 cm/min (280 in./min) | 2.3 kg/h (5.1 lb/h) | 82 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 167 A | 24 V | 635 cm/min (250 in./min) | 2.0 kg/h (4.5 lb/h) | 82 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 154 A | 23 V | 559 cm/min (220 in./min) | 1.8 kg/h (3.9 lb/h) | 81 % |
| 1.2 mm (.045 in.) | 140 A | 23 V | 483 cm/min (190 in./min) | 1.5 kg/h (3.3 lb/h) | 81 % |

Paramètres de soudage

| Diamètre du fil | Current | Voltage | TTW Dist. | Wire Feed Speed |
|-------------------|-----------|---------|----------------------------|------------------------------------|
| 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) |