

Dual Shield II 70 Ultra

El Dual Shield II 70 Ultra es un alambre tubular con fundente en el núcleo para aplicar en todas las posiciones de soldeo, muestra propiedades de impacto excepcionales tanto en las condiciones de soldadura tal como queda soldado, como en la soldadura con alivio de esfuerzos, al utilizarse protección gaseosa compuesta por la mezcla 75% Ar/25% CO₂. El análisis del metal de soldadura es similar al de un electrodo revestido tipo bajo hidrógeno como el E7018.

Especificaciones	
Clasificaciones	AWS A5.20 : E71T-1M-Jh8/T-9M-JH8/T12-M-JH8 ASME SFA 5.36 ASME SFA 5.20 AWS A5.36 : E71T1-M21A4-CS2-H8
Aprobaciones	CWB : CSA W48 491T-1M-H8 MIL : 71T-1-HYM MIL : 71T-1M DNL-GL LR DB BV CL ABS
Industria	Fabricación industrial en general Vagones de trenes Equipos móviles Construcción de barcos/embarcaciones Construcción de puentes Construcción civil

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Propiedades típicas de Tensión				
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Reducción en el área
75% Ar - 25% CO₂				
Como queda soldado	490 MPa	560 MPa	29 %	75 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
75% Ar - 25% CO₂		
Como queda soldado	-18 °C	159 J
Como queda soldado	-29 °C	95 J
Como queda soldado	-40 °C	108 J

% típico de análisis de metal de soldadura				
C	Mn	Si	S	P
75% Ar - 25% CO₂				
0.04	1.0	0.4	-	0.008
75% Ar- 25% CO₂				
-	-	-	0.009	-

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Tasa de Deposición
75% Ar - 25% CO₂					
0.9 mm	110 A	22 V	635 cm/min	84.00 %	1.32 kg/h
0.9 mm	215 A	28 V	1905 cm/min	87.00 %	4.08 kg/h
1.4 mm	150 A	21 V	381 cm/min	83.25 %	1.82 kg/h

Dual Shield II 70 Ultra

Depósito					
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Tasa de Deposición
0.9 mm	180 A	25.5 V	1394 cm/min	86.00 %	2.94 kg/h
1.2 mm	210 A	23 V	762 cm/min	85.51 %	2.72 kg/h
1.2 mm	247 A	24.5 V	1016 cm/min	87.55 %	3.68 kg/h
0.9 mm	160 A	24.5 V	1206 cm/min	85.00 %	2.54 kg/h
1.2 mm	275 A	26 V	1270 cm/min	82.08 %	4.33 kg/h
0.9 mm	140 A	24 V	1016 cm/min	85.00 %	2.13 kg/h
1.2 mm	145 A	22 V	508 cm/min	86.15 %	1.79 kg/h
75/25					
1.4 mm	262 A	23.5 V	762 cm/min	85.48 %	3.69 kg/h
1.4 mm	308 A	25 V	1016 cm/min	86.31 %	4.97 kg/h
1.6 mm	298 A	24.5 V	635 cm/min	87.56 %	4.25 kg/h
1.4 mm	192 A	22 V	508 cm/min	84.71 %	2.48 kg/h
1.6 mm	408 A	27.5 V	1016 cm/min	85.66 %	6.59 kg/h
1.6 mm	203 A	23 V	381 cm/min	87.15 %	2.56 kg/h
1.6 mm	340 A	25.5 V	762 cm/min	87.68 %	5.05 kg/h
1.6 mm	375 A	26 V	889 cm/min	88.35 %	6.02 kg/h

Parámetros de soldadura				
Diámetro del Alambre	Corriente	Dist. TTW	Tensión	Velocidad de Alimentación
75% Ar - 25% CO2				
1.6 mm	340-400 A	25.4-31.8 mm	28-32 V	762-1066.8 cm/min
1.6 mm	285-340 A	19-25.4 mm	27-30 V	508-762 cm/min
1.6 mm	185-285 A	15.8-19 mm	24-28 V	279.4-508 cm/min
1.4 mm	295-355 A	19-25.4 mm	27-31 V	863.6-1193.8 cm/min
1.4 mm	250-295 A	15.8-19 mm	25-29 V	584.2-863.6 cm/min
1.4 mm	135-250 A	12.7-15.8 mm	22-26 V	279.4-584.2 cm/min
1.2 mm	225-265 A	19-25.4 mm	27-29 V	965.2-1320.8 cm/min
1.2 mm	200-225 A	12.7-19 mm	24-27 V	660.4-965.2 cm/min
1.2 mm	130-200 A	9.5-12.7 mm	22-26 V	381-660.4 cm/min
0.9 mm	160-215 A	15.8 mm	24.5-28 V	1016-1905 cm/min
0.9 mm	110-140 A	15.8 mm	22-24 V	635-1016 cm/min