

Dual Shield 8000-Ni2

Dual Shield 8000-Ni2 is an all-position flux cored electrode that deposits 2.5% Ni deposit with an 82 ksi (565 MPa) minimum tensile strength. Dual Shield 8000-Ni2 may be used with CO₂ or argon mixtures. The argon-CO₂ mixtures reduce spatter and further improve weldability especially for small vertical-up fillets. Dual Shield 8000-Ni2 produces superior weld metal properties which make it most desirable for such applications as shipbuilding and heavy machinery construction. The weld metal analysis is similar to an E8018-C1 low hydrogen electrode.

Especificaciones	
Clasificaciones	AWS A5.29 : E81T1-Ni2C-JH8/E81T1-Ni2M H8 AWS A5.36 : E81T1-C1A6-Ni2-H8 AWS A5.36 : E81T1M21A4-Ni2-H8v
Aprobaciones	AWS A5.29 : E81T1-Ni2C/Ni2M MIL-E-24403/1 : MIL-81T1-Ni2C-J/Ni2M A.B.S.- 3YSA ASME SFA 5.29 CERTIFIED BY C.W.B.- AWS A5.29
Industria	Fabricación industrial en general Equipos móviles Construcción de puentes Procesamiento

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
100% CO₂				
Como queda soldado	550 MPa	605 MPa	26 %	67 %
75% Ar - 25% CO₂				
Como queda soldado	565 MPa	620 MPa	27 %	68 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
100% CO₂		
Como queda soldado	-18 °C	84 J
Como queda soldado	-29 °C	58 J
Como queda soldado	-40 °C	53 J
Como queda soldado	-51 °C	46 J
75% Ar - 25% CO₂		
Como queda soldado	-18 °C	69 J
Como queda soldado	-29 °C	64 J
Como queda soldado	-40 °C	54 J
Como queda soldado	-51 °C	37 J

% típico de análisis de metal de soldadura					
C	Mn	Si	S	P	Ni
100% CO₂					
0.05	0.90	0.30	0.010	0.012	2.20
75% Ar - 25% CO₂					
0.05	1.10	0.40	0.010	0.012	2.20

Depósito						
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Dist. TTW	Tasa de Deposición
100% CO₂						

Dual Shield 8000-NI2

Depósito						
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Eficiencia	Dist. TTW	Tasa de Deposición
1.6 mm	315 A	32 V	699 m/min	-	25 mm	-
1.6 mm	305 A	28 V	640 m/min	-	25 mm	-
1.6 mm	200 A	24 V	381 m/min	-	25 mm	-
1.2 mm	215 A	28 V	914 m/min	-	19 mm	-
1.2 mm	140 A	23 V	445 m/min	-	19 mm	-
1.2 mm	190 A	31 V	952 m/min	-	19 mm	-
1.4 mm	245 A	28 V	635 cm/min	86 %	-	3.31 kg/h
1.6 mm	500 A	39 V	1270 cm/min	87 %	-	9.11 kg/h
1.4 mm	430 A	37 V	1524 cm/min	87 %	-	7.98 kg/h
1.6 mm	450 A	33 V	1016 cm/min	87 %	-	7.3 kg/h
1.6 mm	300 A	30 V	35 cm/min	87 %	-	4.63 kg/h
1.2 mm	290 A	33 V	1270 cm/min	87 %	-	4.85 kg/h
1.2 mm	250 A	30 V	1016 cm/min	87 %	-	3.86 kg/h
1.4 mm	310 A	33 V	889 cm/min	85 %	-	4.63 kg/h
1.2 mm	210 A	29 V	762 cm/min	86 %	-	86 kg/h
1.4 mm	155 A	25 V	381 cm/min	87 %	-	2 kg/h
1.4 mm	360 A	36 V	1143 cm/min	85 %	-	6.03 kg/h
1.6 mm	190 A	27 V	38 cm/min	87 %	-	2.77 kg/h
1.6 mm	410 A	33 V	889 cm/min	88 %	-	6.35 kg/h
1.6 mm	365 A	33 V	762 cm/min	86 %	-	5.58 kg/h
1.2 mm	330 A	34 V	1524 cm/min	87 %	-	5.76 kg/h
1.2 mm	150 A	28 V	508 cm/min	86 %	-	1.91 kg/h
75% Ar - 25% CO2						
1.6 mm	305 A	27 V	640 m/min	-	25 mm	-
1.6 mm	315 A	32 V	699 m/min	-	25 mm	-
1.6 mm	200 A	24 V	381 m/min	-	25 mm	-
1.2 mm	225 A	29 V	952 m/min	-	19 mm	-
1.2 mm	215 A	27 V	914 m/min	-	19 mm	-
1.2 mm	140 A	21 V	445 m/min	-	19 mm	-