

Dual Shield 7100 Ultra

FCAW wire for mild steel and 490N/mm² class high tensile steel. Dual Shield 7100Ultra is a multi-purpose all position flux cored wire for use with CO₂ or CO₂/Ar mixed gas.

Clasificaciones Metal de soldadura	SFA/AWS A5.36 : E71T1-M21A2-CS1 SFA/AWS A5.36 : E71T1-C1A2-CS1 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M SFA/AWS A5.20 : E71T-9M SFA/AWS A5.20 : E71T-9C SFA/AWS A5.20 : E71T-1C JIS Z 3313 : YFW-C502R/YFL-C503R KS D 7104 : YFW-C502R/YFL-C503R EN ISO 17632-A : T46 2 P C1 1 H10 EN ISO 17632-A : T46 2 P M21 1 H10
Aprobaciones	ABS 3YSA ABS 2SA (C1) ABS 3YSA H10 BV SA3YM H15 (C1) BV SA3YM HH CCS 3S 3YS H10 (C1) CE EN 13479 ClassNK KSW53G(C & M2) H10 CWB E491T-9-H8 (C1) CWB E491T-9-H8 / E491T-9M-H8 CWB E491T-9M-H16 (M21) DNV III YMS (C1 & M21) DNV-GL III YMS (H10) GL 3Y H10S (C1 & M21) GL 3Y H15S (C1) KR 3YSG(C)H10 LR 3YS H10 (C1 & M21) RS 3YS H10 (C1) VdTUV 06616

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Por favor, póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Welding Current	DC+
Tipo de Aleación	C Mn
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Resistencia a la Tensión

Condición	Límite elástico	Resistencia a la tracción	Elongación
M21 Shielding Gas			
Como queda soldado	580 MPa	620 MPa	26 %
C1 shielding gas			
Como queda soldado	495 MPa	561 MPa	31 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
M21 Shielding Gas		
Como queda soldado	-20 °C	90 J
Como queda soldado	-30 °C	55 J
C1 shielding gas		
Como queda soldado	-20 °C	84 J
Como queda soldado	-30 °C	55 J

Análisis típico del % de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.038	1.305	0.546	0.007	0.013	0.022	0.029	0.003	0.019	0.016

Análisis típico del % de metal de soldadura

Nb
0.013

Datos de deposición

Diámetro	Amps	Volts	Velocidad de Alimentación de Alambre	Tasa de Deposición	Dist. de punta a pieza TTW
1.4 mm	125-235 A	23-26 V	2.8-5.8 m/min	1.1-2.6 kg/h	13.0 mm

Dual Shield 7100 Ultra

Datos de deposición

Diámetro	Amps	Volts	Velocidad de Alimentación de Alambre	Tasa de Deposición	Dist. de punta a pieza TTW
1.4 mm	235-290 A	25-29 V	5.8-8.6 m/min	2.6-4.0 kg/h	16.0 mm
1.4 mm	290-350 A	29-31 V	8.6-11.9 m/min	4.0-5.6 kg/h	19.0 mm
1.4 mm	135-250 A	22-26 V	2.8-5.8 m/min	1.1-2.6 kg/h	13.0 mm
1.4 mm	295-355 A	27-31 V	8.6-11.9 m/min	4.0-5.6 kg/h	19.0 mm
1.4 mm	250-295 A	25-29 V	5.8-8.6 m/min	2.6-4.0 kg/h	16.0 mm
1.6 mm	235-290 A	27-30 V	5.8-8.6 m/min	2.6-4.0 kg/h	19.0 mm
1.6 mm	125-235 A	25-28 V	2.8-5.8 m/min	1.1-2.6 kg/h	16.0 mm
1.6 mm	290-350 A	28-32 V	8.6-11.9 m/min	4.0-5.6 kg/h	25.0 mm
1.6 mm	185-285 A	24-28 V	2.8-5.1 m/min	1.9-3.4 kg/h	16.0 mm
1.6 mm	285-340 A	27-30 V	5.1-7.6 m/min	3.4-5.0 kg/h	19.0 mm
1.6 mm	340-400 A	28-32 V	7.6-10.7 m/min	5.0-7.0 kg/h	25.0 mm