

## Dual Shield 62

An all-positional rutile cored wire for welding steels with a minimum yield strength of 620 Mpa, for use with M21 shielding gas.

<b>Zařazení svárového kovu dle normy</b>	SFA/AWS A5.29 : E101T1-G EN ISO 18276-A : T 62 4 Mn1.5Ni P M21 2 H5
<b>Schválení</b>	NAKS/HAKC 1.2 mm

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

<b>Svařovací proud</b>	DC+
<b>Typ legování</b>	Low alloy
<b>Ochranný plyn</b>	M21 (EN ISO 14175)

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
<b>M21 shielding gas</b>			
Po svaření	670 MPa	740 MPa	24 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>M21 shielding gas</b>		
Po svaření	-40 °C	95 J

### Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	Ni
0.061	1.58	0.41	1.50

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	100-300 A	21-32 V	3.2-14.5 m/min	1.3-5.8 kg/h