

METAL CORE 71C

AWS A5.20: E 71T1-1C

Propriedades

É um arame tubular rutilico flux cored para soldagem em todas as posições. Indicado para soldagem de aços ao carbono estruturais, ótimos resultados de propriedades mecânicas. Utilizado na fabricação de estruturas, construções navais, equipamentos em geral..

Aplicações

Indicado para a soldagem de aços ASTM A 131, ASTM A 285, ASTM A 515 GR.70, ASTM A 516 GR. 70, ASTM A 82 M GR.F1, ASTM A 161 GR.T1.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	0.50	0.20	0.30	0.35
Máx.	Máx.	Máx.	Máx.	Máx.	Máx.	Máx.	Máx.	Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
>390	490-670	>22	27 J/ -20°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados (CC +)

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	150-320	15-20
1.60	210-500	25-39

Técnica de Soldagem

Soldar com 100% CO₂, com uma vazão de 15 - 20 litros/minuto e um "stick-out" de 15 a 20mm

Tipos de Bobinas

Ø 1.20 e 1.60 mm carretéis 15 kg

Posições de Soldagem

Todas

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1