Safety & Tools

Ficha Tecnica

SOLDADURA E71T-1C WS TOOLS

DESCRIPCIÓN

El alambre MIG con núcleo fundente E71T-1C está diseñado para soldar aleaciones base tratables térmicamente y es adecuado para servicio sostenido a temperatura elevada. Su versatilidad permite soldar en todas las posiciones, incluida la soldadura vertical descendente.

ESPECIFICACIONES

- Posición de soldadura: H, F, V-arriba, O
- Gas de protección: 100% CO2

- Composición Química del Metal Depositado (% típico):
  - Carbono (C): 0.04
  - Manganeso (Mn): 1.30
  - Silicio (Si): 0.45
  - Azufre (S): 0.01
  - Fósforo (P): 0.013

- Propiedades Mecánicas del Metal Depositado (AW):
- Estándar:
  - Límite elástico (ReH): ≤410 MPa
  - Resistencia a la tracción (Rm): ≤500 MPa
  - Elongación (A4%): ≤22%
  - Valor de impacto (J) a -20°C: ≤47

FUNCION

El alambre con núcleo fundente E71T-1C está diseñado para proporcionar una soldadura de alta resistencia mecánica y excelente tenacidad a bajas temperaturas. Su formulación especial garantiza un arco estable, mínima generación de salpicaduras y una escoria de fácil remoción, lo que facilita la obtención de un cordón de soldadura limpio y uniforme.

USOS

- Tubería
- Estructura offshore
- Recipientes a presión
- Piezas estructurales de acero al carbono y acero estructural de baja aleación con resistencia a la tracción ≥490 MPa

POSICIÓN ELECTRODO

- Típico:
  - Límite elástico (ReH): 550 MPa
  - Resistencia a la tracción (Rm): 585 MPa
  - Elongación (A4%): 27%
  - Valor de impacto (J) a -20°C: 80

PARÁMETROS RECOMENDADOS

Diámetro y Corriente (CC):

- Diámetro 1.2 mm:
  - V.OH 120A-260A
  - H 120A-280A
- Diámetro 1.4 mm:
  - V.OH 150A-270A
  - H 150A-320A
- Diámetro 1.6 mm:
  - V.OH 180A-280A
  - H 180A-330A

RECOMENDACIONES

1. El caudal del gas de protección debe estar entre 20 L y 25 L/min.
2. La extensión del cable debe ser de 15 mm a 25 mm.
3. Las superficies a soldar deben limpiarse de impurezas de contaminación por aceite, óxido, humedad, etc.
4. Las condiciones de soldadura mencionadas anteriormente son solo de referencia y es mejor realizar una calificación del procedimiento de soldadura de acuerdo con el proyecto antes de ponerlo en soldadura formal.

CERTIFICACIÓNES

AWS A5.20 ASME

SFA-A5.20