

SC-71-MSR

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-12M-J
EN ISO 17632-A-T 46 4 P M 1 H5

Tipo: Rutilo

Aplicaciones

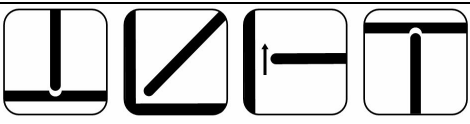
Construcción de tuberías de gas, oleoductos, tubos y estructuras marinas.

Características en Uso

Este hilo relleno de flux es aplicable en todas las posiciones. Consigue excelente dureza en la soldadura a bajas temperaturas, tanto recién soldado como tras aplicar tratamientos térmicos post-soldadura (PWHT). Se pueden lograr: un cordón uniforme en cualquier posición menos proyecciones, escoria fácil de quitar y soldadura con elevada corriente en posición vertical ascendente.

Notas de Uso

- (1) Se recomienda controlar la temperatura (50~150 °C) en caso de piezas de reducidas dimensiones o probetas de ensayo, a fin de liberar el hidrógeno en la soldadura, que podría causar roturas en el metal.
- (2) Pueden surgir defectos en soldadura de una sola cara, como grietas, si se usan parámetros incorrectos de soldadura, como puede ser una elevada velocidad.
- (3) Producto clasificado con mezcla de gases Argón y CO₂.

Posiciones de Soldadura: Todas	Corriente	Gas de Protección
 1G 2F 3G 4G	DC+	Ar + 15~20% CO ₂

Composición Química Orientativa (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.35	1.24	0.012	0.012	0.45

Características Mecánicas Típicas

YS	TS	EL	CVN-Valor Impacto J (ft · lbs)		Tratamiento térmico posterior a soldadura
MPa(lbs/in ²)	MPa(lbs/in ²)	(%)	-20°C	-30°C	
542 (78,600)	577 (83,600)	30	115	85	Sin tratamiento
523 (75,700)	552 (80,000)	33	90	70	PWHT (2horas a 620°C)

Certificaciones

Formatos

ABS, BV, DNV, LR	Dia. (mm)	1.2	Carrete (kg)	5	12.5	15	20
	(in)	.045		(lbs)	11	28	33

Diámetros y Corrientes Recomendadas (Amp.)

Diámetro (mm)	1.2
F & HF (Plano y Horizontal)	200~290
Vertical-ascendente y OH (cornisa)	180~250
Vertical-descendente	210~280

Eficiencia y Material Depositado

Diámetro (mm)	1.2	1.2	1.2
Amperios / Voltios	200 / 26	250 / 30	280 / 30
Eficiencia (%) (metal.depositado / m.usado)	84~86	85~87	86~88
Material Depositado (kg/hora)	3.2	4.4	5.1

PASTORIZA soldadura