

Supercored 71MAG

AWS A5.20/ASME SFA5.20 E71T-1M/-9M
JIS Z3313 T49 3 T1-1 M A-U H10
EN ISO 17632-A-T 42 3 P M 1

Tipo: Rutilo

Aplicaciones

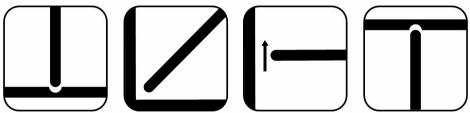
Construcción de edificios, naval, puentes, maquinaria, y vehículos.

Características en Uso

En cualquier posición de soldadura, consigue pocas salpicaduras, formación suave del arco, buen cordón y excelente soldabilidad con este hilo.

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
0.04	0.54	1.25	0.011	0.012

Características Mecánicas Típicas

YS MPa(lbs/in ²)	TS MPa(lbs/in ²)	EL (%)	Temp. °C	CVN-Valor Impacto J (ft · lbs)
580 (84,200)	600 (87,100)	28	-30	60 (44)

Certificaciones

Formatos

CE, ABS, LR, BV, DNV, GL, TÜV, DB, RINA, CWB	Dia.(mm) (in)	1.0 .039	1.2 .045	1.4 .052	1.6 1/16	Carrete (kg) (lbs)	5 11	12.5 28	15 33	20 44
---	--------------------------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------------------------------	---------	------------	----------	----------

Diámetros y Corrientes Recomendadas (Amp.)

Diámetro (mm)	1.2	1.4	1.6
F & HF (Plano y Horizontal)	220~290	240~320	260~350
Vertical-ascendente y OH (cornisa)	180~250	200~260	230~290
Vertical-descendente	210~290	250~320	270~330

Eficiencia y Material Depositado

Diámetro (mm)	1.2	1.4	1.6
Amperios / Voltios	300 / 31	300 / 32	330 / 33
Eficiencia (%) (metal.depositado / m.usado)	88~90	86~88	86~89
Material Depositado (kg/hora)	5.8	4.7	4.6

PASTORIZA soldadura