

CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA

El Alambre tubular E71T-1 vendido por Soldamaq cumple con el estándar AWS A-5.20 E71T-1 con flujo de rutilo que permite soldaduras libres de poros, grietas, para su uso en construcciones de responsabilidad. Deposita cordones de soldadura con arco suave a medio y buena penetración, estable y con alta resistencia mecánica en todo tipo de juntas, presentando una excelente soldabilidad con bajo índice de salpicadura y fácil remoción de escoria. Presenta depósito metálico de soldadura de calidad radiográfica resistente a grietas. Permite soldar en una sola pasada o multipass en todas las posiciones. Tiene una amplia gama de parámetros operativos. Se puede usar con CO₂ o con una mezcla (Ar + 20-25%+CO₂). Está destinado a la soldadura de aceros de bajo y medio carbono, soldadura estructural y construcción pesada en general. La mejor relación costo-beneficio con excelentes resultados de aplicación.

CAMPOS DE APLICACIÓN

El alambre tubular E71T-1 está indicado en aceros en la construcción de plataformas marinas, equipos en el área agrícola, minería, construcción naval, vagones de tren, calderas pesadas, tanques, recipientes a presión y tuberías, en los más diversos tipos de construcciones de responsabilidad.

Acero fundido, acero de construcción tipo St 34, St 360, St 510-3, HI-HIV, C 10 - C 25, GS 40 - GS 52, rellenos de cigüeñal, perfiles.



PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA

Prepare el área a soldar eliminando la contaminación de la superficie, como aceites, grasas, eliminando material fatigado, grietas, poros y grietas. Antes de comenzar a soldar, verifique todas las partes que involucran el proceso, desde las boquillas, conductos, antorchas, sistema de enfriamiento, unidad de potencia, gas protector, polaridad e inductancia. Los parámetros de soldadura deben ajustarse de acuerdo con las necesidades de soldadura, tipo de gas, diámetro del alambre, pegado,

corriente de soldadura, voltaje de arco, velocidad de alimentación de alambre, voltaje, posición de soldadura ... De todos modos, son numerosas variables de parámetros de ajuste para la soldadura correcta y **Soldamaq** está a su disposición para obtener más información sobre estas y otras precauciones que deben tomarse para un perfecto y Calibración eficiente en el proceso tubular. Consúltenos! Se recomienda precalentar la pieza según el grosor y el porcentaje de carbono equivalente.

DIÁMETROS DISPONIBLES

(1.20mm) (otros diámetros bajo pedido)

PARÁMETROS DE SOLDADURA

Requeridos Identificar variables (espesor, posición de soldadura, transferencia de acero, velocidad, impedancia ...)

COMPOSICIÓN QUÍMICA PROMEDIO DEL DEPÓSITO

Con gas 100% CO₂ o + Ar Gas + CO₂

C ~ 0.06 - Si ~ 0.40 - Mn ~ 1.20 - Ni ~ 1.00

Alambre tubular para soldar acero al carbono - AWS E 71T-1.

Propiedades mecánicas del depósito con gas 100% CO₂

TRACCIÓN = 670 N / mm² - ESCOAM. = 630 N / mm² - ALO LARGO = 24% - IMPACTO = 60J (-30°C)

Composición química promedio del depósito con

Argon + 20-25%+ CO₂

C ~ 0.05 - Si ~ 0.60 - Mn ~ 1.50

Propiedades mecánicas del depósito Con Argon + 20-25% + CO₂

TRACCIÓN = 560 N / mm² - ESCOAM. = 500 N / mm² - ESTIRAMIENTO = 22% - IMPACTO = 47J (-30°C)