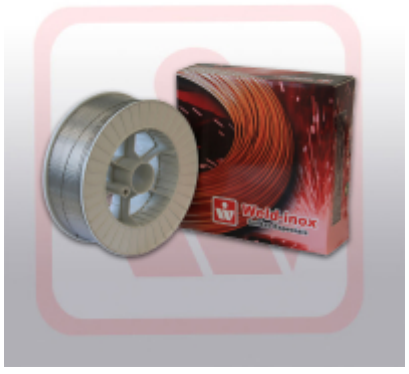

WI TUB 71 PLUS

AWS/ASME SFA 5.20/5.20M E71T1C/M E71T9C/M H8

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

TUBULAR AÇO CARBONO E BAIXA LIGA - ARAMES

Eletrodo tubular rutílico flux cored .Projetado para soldagem de passe único ou multipasse,oferece excelente operacionalidade, com arco macio e baixo índice de respingos.Proporciona alta taxa de deposição e fácil remoção de escória,otimizando a produtividade.Especialmente indicado para construção naval,plataformas,offshore,estrutura metálica e equipamentos em geral.

APLICAÇÃO

METAL BASE;ASTM A 131,ASTM A 285,ASTM A 515 GR.70,ASTM A 516.GR. 70,ASTM A82 M GR.F1,ASTM A 161 GR.T1.

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,12 Max.	1,75 Max.	0,90 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	0,50 Max.	0,20 Max.	0,30 Max.	0,08 Max.	0.35 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
490-670	22 Mín.	390 Mín.	27 J Mín. -30°C	

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente	Corrente Polaridade
1,20		140-280	25-32	15-20		
1,60		150-330	25-32	15-20		

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.	Corrente

Gás Proteção
100% CO2 , Ar+20% CO2

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 0 data 22/04/2026