

WI TUB 71

AWS/ASME SFA 5.20/5.20M E71T1C/ MH8

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

TUBULAR AÇO CARBONO E BAIXA LIGA - ARAMES

Eletrodo tubular rutílico flux cored para soldagem em todas as posições. Indicado para soldagem de aços ao carbono estruturais, ótimos resultados de propriedades mecânicas. Utilizado na fabricação de estruturas, construções navais, 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. - 20°C	

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)	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. 01 data 31/03/2019