

WI TUB 71 CO2

AWS/ASME SFA 5.20/5.20M E 71T1-C

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.

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
490-670	22 Mín.	390 Mín.	27 J Mín. - 20°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

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

Gás Proteção
100% CO2

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



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