

Alambre Lincoln INNERSHIELD NR-212

Soldadura Tubular / Proceso FCAW-S

Características Principales.

- Acomoda una amplia gama de aceros suaves.
- Las características de congelación rápida acomodan un ajuste pobre.
- Funcionamiento suave del arco.
- Facilidad de uso.

Conformidad.

AWS A5.29/A5.29M: E71TG-G
2005 ASME SFA-A5.29: E71TG-G
CWB/CSA W48-06: E491TG-G-H16 (E71TG-G H16)

Aplicaciones Típicas.

- Soldadura de pasada simple o múltiple en espesores de hasta 19 mm (3/4 in).
- Fabricación general.
- Robótica.
- Carrocerías, tanques, tolvas, bastidores y andamios.
- Soldadura en acero galvanizado o acero al carbono con recubrimiento de zinc.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones.

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Cajas (Kg)
9940	5/64 (2.0)	11.34 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Límite de Fluencia MPa (ksi)	Resistencia a la tracción MPa (ksi)	Elongación %	Dureza Rockwell B
AWS E71TG-G	400 (58) min.	480-655 (70-95)	20 min.	-
Resultado Típico	440-505 (64-74)	575-605 (84-88)	24-28	89-92

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C%	Mn%	Si%	S%	P%
AWS E71T-11	No especificado	0.50 min.	1.00 max.	0.030 max.	0.030 max.
Resultado Típico	0.06-0.11	0.84-1.55	0.20-0.33	0.003	0.006-0.009

	Ni%	Cr%	Mo%	V%	Al%
AWS E71T-11	0.50 min.	0.30 min.	0.20 min.	0.10 min.	1.8 max.
Resultado Típico	1.02-1.15	0.02-0.04	0.02	-	1.3-1.6

PARÁMETROS TÍPICOS.

Diametro Polaridad	CTWD mm (in)	Velocidad Alambre m/mm (in/min)	Voltaje (volt)	Corriente (amp)	Deposito Kg/H(lb/hr)	Deposito Real Kg/H(lb/h)	Eficiencia (%)
5/64 in (2.0mm) DC-	25 (1)	1.5 (60)	16-17	200	1.7 (3.8)	1.5 (3.3)	86
		1.9 (75)	18-19	225	2.1 (4.7)	1.8 (4.1)	87
		2.3 (90)	19-20	245	2.6 (5.7)	2.3 (5.0)	87
		2.8 (110)	20-21	275	3.2 (7.1)	2.8 (6.2)	87
		3.3 (130)	21-23	300	3.7 (8.3)	3.3 (7.3)	87
		3.8 (150)	22-23	325	4.3 (9.6)	3.8 (8.4)	87