KÜPFER

LINCOLN ELECTRIC

Alambre Lincoln INNERSHIELD NS-3M

Soldadura Tubular / Proceso FCAW-S

Características Principales.

- Tasas de deposición muy altas.
- Mayor resistencia al agrietamiento por hidrógeno y porosidad.
- Arco suave de baja penetración para una mezcla mínima de material de base.

Conformidad.

AWS A5.20/A5.20M: 2005 E70T-4
ASME SFA-A5.20: E70T-4
CWB/CSA W48-06: E492T-4 H16
DB: EN 758 T38 Z W N 3
EN ISO 17632-A: T38 Z V N 3

Aplicaciones Típicas.

- Soldaduras de ranura abierta.
- Bases de maquinaria y reparación de equipos pesados.
- Instalación de placas de desgaste.
- 6.4 - 12.7 mm (1/4 - 1/2 in) filete de paso único y soldaduras de solape.

Posiciones de Soldadura.

Soldadura plana y horizontal.

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Cajas (Kg)
9941	3/32 (2.4)	22.68 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Fuerza de rendimiento MPa (ksi)	Resistencia a la tracción MPa (ksi)	Elongación %	Dureza Rockwell B
AWS E70T-4	400 (58) min.	480-655 (70-95)	22 mín.	-
Resultado Tipico	415-450 (60-65)	580-620 (84-90)	25-28	87-91

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C%	Mn%	SI%	S%	P%	Al%
AWS E70T-4	0.30 máx	1.75 máx	0.60 máx	0.03 máx.	0.03 máx.	1.8% máx.
Resultado Tipico	0.21-0.25	0.37-0.53	0.25-0.29	<0.01	<0.01	1.3-1.6

PARÁMETROS TÍPICOS.

Diametro Polaridad	CTWD mm (in)	Velocidad Alambre m/mm (in/mín)	Voltaje (volts)	Corriente app (amps)	Deposito Kg/H(lb/hr)	Deposito Real Kg/H(lb/h)	Eficiencia (%)
3/32 in (2.4mm) DC+	76 (3)	2.8 (110)	28-30	250	4.6 (10.1)	3.7 (8.2)	81
		3.8 (150)	29-31	300	2.1 (14.0)	5.3 (11.7)	84
		4.7 (185)	30-32	350	2.6 (17.4)	6.6 (14.6)	84
		5.8 (230)	31-33	400	3.2 (21.6)	8.3 (18.3)	85
		7.0 (275)	32-34	450	11.8 (26.0)	10.0 (22.0)	85