KÜPFER

LINCOLN ELECTRIC

Electrodo Lincoln OUTERSHIELD 71

Soldadura Tubular / Proceso FCAW-G

Características Principales.

- Clasificación doble para ambos gases mezclados 100% CO2 y 75% Argón / 25% CO2.
- Resistencia al impacto Charpy V-Notch probada a -40°C (-40°F).
- Altas velocidades de viaje.
- Rocíe como transferencia con salpicaduras mínimas.
- Fabricación basada en varillas para la rigidez y la capacidad de carga del alambre líder de la industria.
- La mayor rigidez permite una fácil interrupción manual.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones, excepto vertical descendente

Gas Protector.

100% CO2 75% Argon / 25% CO2 Tasa de flujo: 40 - 50 CFH

Aplicaciones Típicas.

- Puente, barco y barcaza.
- Fabricación general.
- Fabricación de maquinaria.
- Fabricación estructural.
- Aplicaciones offshore.

Conformidad.

AWS A5.20/A5.20M: 2005	E71T-1C-J, E71T-9C-J E71T-1M-J, E71T-9M-J
ASME SFA-A5.20:	E71T-1C-J, E71T-9C-J E71T-1M-J, E71T-9M-J
ABS*:	3YSA H15
Lloyd's Register:	3YS H15
DNV Grade:	III YMS H10
BV Grade:	SA3YH (CO2 only)
CWB/CSA W48-06:	E491T-9 , E491T-9M
EN ISO 17632-B:	T494T1-1MA-H15 T494T1-1CA-H15
MIL-E-24403/1:	MIL-71T-1C, MIL-71T-1M

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro (mm)	Cajas (Kg)
7877	1.2	11.34 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Resistencia a la Cedencia Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %
AWS E71T-1C-J / E71T-1M-J	390 (57) mín	490–670 (71–97) mín	22 mín
AWS E71T-9C-J / E71T-9M-J	390 (57) mín	490–670 (71–97) mín	22 mín
Soldado con 100% de CO2 y 75% de argón / 25% de CO2	559 (81)	610 (88)	26

	Charpy V-Notch J (ft•lbf) @ -18°C (0°F)	Charpy V-Notch J (ft•lbf) @ -29°C (-20°F)	Charpy V-Notch J (ft•lbf) @ -40°C (-40°F)
AWS E71T-1C-J / E71T-1M-J	27 (20) mín	27(20) mín	27 (20) mín
AWS E71T-9C-J / E71T-9M-J	27 (20) mín	27(20) mín	27 (20) mín
Soldado con 100% de CO2 y 75% de argón / 25% de CO2	117	113	117

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C	Mn	SI	S	P
AWS E71T-1C-J / E71T-1M-J	0.12% máx	1.75% máx	0.90% máx	0.03% máx.	0.03% máx.
AWS E71T-9C-J / E71T-9M-J	0.12% máx	1.75% máx	0.90% máx	0.03% máx.	0.03% máx.
Soldado con 100% de CO2 y 75% de argón / 25% de CO2	0.05-0.07%	1.04-1.60%	0.25-0.50%	<0.01%	<0.01%