



## UNIWELD IND. DE ELETRODOS LTDA

Dirección: Al. XV de Dezembro, 1788 - Tanque do Moinho  
 CEP: 12910-691 - Bragança Paulista - São Paulo - Brasil  
 Telefono: 55 11 4035-8877 - Fax: 55 11 4603-2511  
 E-mail: [uniweld@uniweld.com.br](mailto:uniweld@uniweld.com.br)  
 Site: [www.uniweld.com.br](http://www.uniweld.com.br)

# Llame a Uniweld

**(55) 11 4035-8877**

**NOMBRE COMERCIAL:** ESSEN FC 71T1

Revisión: 01

**ESTÁNDAR:** AWS A5.20: 2005 E71T-1C / ASME SFA5.20 E71T-1C Edición 2015 Fecha: 04/2019

Característica química metal depositado	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Cu
	0,12% Max.	1,75% Max.	0,90% Max.	0,030% máx.	0,030% máx.	0.20% Max.	0,50% Max.	0,30% Max.	0,080% máx.	0,35% Max.

<b>ÁMBITO</b>	Alambre tubular de rutilo para soldar en una sola pasada o multipaso, adecuado para acero estructural, acero de bajo contenido de carbono y medio, tiendas de construcción y mantenimiento generales pesados son generalmente adecuados para las industrias del cemento, cerámica, Minería , acerías, petroquímica, caña de azúcar, etc.																				
<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b>	Este alambre obtiene una buena velocidad de deposición, arco estable, lo que permite un buen acabado de la cuerda, el índice de salpicadura bajo, fácil eliminación de la escoria y proporcionar y facilitar la eficiencia en la operación.																				
<b>PROPIEDADES MECÁNICAS</b>	<b>Resistencia a la tracción:</b> 490-670 MPa <b>límite de flujo:</b> 390 MPa (min) <b>estiramiento:</b> 22% (Min) <b>Prueba de impacto:</b> 27 J a - 20 ° C																				
<b>CARACTERÍSTICAS DE OPERACIÓN</b>	<b>El tipo de corriente:</b> CC + <b>Posición de soldadura:</b> todas las posiciones <b>gas de protección:</b> 100% de CO2 (16 a 24 litros / min) <b>stickout:</b> 10 a 15 mm																				
	<table border="1"> <tbody> <tr> <td><b>Diámetro (mm)</b></td> <td>1.20</td> <td>1.60</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>Amps (A)</b></td> <td>150-320</td> <td>180-450</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>Voltaje (V)</b></td> <td>22 a 32</td> <td>25 a 35</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td><b>Embalajes (kg)</b></td> <td>15</td> <td>15</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	<b>Diámetro (mm)</b>	1.20	1.60			<b>Amps (A)</b>	150-320	180-450			<b>Voltaje (V)</b>	22 a 32	25 a 35			<b>Embalajes (kg)</b>	15	15		
<b>Diámetro (mm)</b>	1.20	1.60																			
<b>Amps (A)</b>	150-320	180-450																			
<b>Voltaje (V)</b>	22 a 32	25 a 35																			
<b>Embalajes (kg)</b>	15	15																			
<b>TÉCNICAS DE SOLDADURA</b>	Hacer limpieza de la zona a soldar con la amoladora o el uso de cepillo rotativo mecánico impregnado con cascarilla de laminación y las impurezas deben eliminarse de no contaminación causa, haciendo que el ajustando adecuadamente el amperaje y el voltaje de la máquina de acuerdo con el diámetro que se utiliza para evitar la sobrecarga del tanque alambre y regular el flujo de gas.																				