

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.20: E71T-8JD H8	EN ISO 17632-A: T42 2 Y N 2 H10
AWS A5.36: E71T8-A4-CS3-DH8	

Descripción: ha sido diseñado específicamente para la construcción de estructuras metálicas. Este excepcional hilo tubular sin gas de protección produce un arco estable dentro de un amplio rango de parámetros. Es capaz de realizar soldaduras con calidad de rayos X en toda posición. Funciona especialmente bien en vertical ascendente a altos niveles de corriente para aumentar la productividad. Está diseñado para ser usado tanto en una pasada, como en multipasada. Produce un baño de soldadura plano con una excepcional eliminación de la escoria. Genera soldaduras con excelentes propiedades mecánicas bajo una amplia gama de entrada de calor. Se puede utilizar bajo AWS D1.8 para soldaduras críticas. Se recomienda usarlo con máquinas de voltaje constante (CV).

Aplicaciones: Construcción en acero estructural, reparación de equipo pesado, construcción de puentes, construcción de barcos y barcasas.

Materiales base a ser soldados:

Composición química típica del metal depositado (%):

Gas	C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Al
Sin gas	0.19	0.51	0.17	0.006	0.009	-	-	-	0.51

Propiedades mecánicas típicas:

GAS		Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-29°C	-30°C	-40°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
Sin gas	M. deposit.	470	580	25	-	-	54	-	42

Posiciones de soldadura:



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Ø	Posición soldadura	Voltaje	Intensidad	Tipo Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
1.6	Plana, horizontal	22	240	CC	15 Kg
1.6	Vertical, ascendente	21	210	CC	15 Kg
1.6	Elevada	22	230	CC	15 Kg
1.8	Plana, horizontal	22	265	CC	15 Kg
1.8	Vertical, ascendente	22	245	CC	15Kg
1.8	Elevada	22	230	CC	15 Kg
2.0	Plana, horizontal	22	280	CC	15 Kg
2.0	Vertical, ascendente	22	255	CC	15 Kg
2.0	Elevada	22	265	CC	15 Kg

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Bacode S	AWS A5.1: E7016	EN ISO 2560-A: E 38 2 B12 H10
	Gracode 160	AWS A5.1: E7024	EN ISO 2560-A: E 42 Z RR 7 3
	Gracode B-150	AWS A5.1: E7028	EN ISO 2560-A: E 38 2 B 5 3