

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
A5.20: E70T-4	EN ISO 17632-A: T 38 Z W N 3

Descripción:

- Hilo tubular sin gas de protección.
- Adecuado para soldadura de multi-pasadas.
- El arco no se ve afectado por corrientes de aire o viento moderado.
- Tasas de deposición muy altas (hasta 20 kg/h).

Aplicaciones:

Aplicaciones generales en fabricación en acero dulce y CMn cuando se requieren altas tasas de deposición y que la tenacidad del metal de soldadura no sea la consideración principal. Las aplicaciones típicas incluyen **trabajos de cerrajería, fabricación de maquinaria, equipos de movimiento de tierras, soldadura de barras coarrugadas.**

Materiales base a ser soldados:**Ejemplos:**

Acero para la construcción sin alear:	EN 10025 S185 a S355.
Chapa de caldera:	EN 10028-2 P235GH a P355GH.
Aceros de grano fino:	EN 10113 S275 a S420.
Tubos de acero:	EN 10208 L210 a L415. API5LX X42, X46, X52, X60. ISO/TR 15608: grupos 1.1 y 1.2.
Aceros para construcción naval:	A, B, C, D y A (H) 32 a D (H) 36. ISO/TR 15608: grupos 1.1 y 1.2.

Composición química típica del material depositado (%):

C	Mn	Si	Al	-	-	-	-
0.20	0.55	0.20	1.30	-	-	-	-

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:

Límite elástico Rp 0.2%	Carga de Rotura RM [MPa]	Elongación A5 [%]
450	610	25

Posiciones de soldadura:

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
1.0	19 - 27	90 - 250	CC	15
1.2	19 - 27	100 - 300	CC	15
1.6	19 - 37	150 - 280	CC	15
2.0	25 - 32	200 - 400	CC	15
2.4	26 - 34	300 - 500	CC	15
2.8	26 - 34	350 - 600	CC	15
3.2	28 - 38	350 - 700	CC	15

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN o DIN
ELECTRODO SMAW	Rucode 22 Plus	AWS A5.1: E6013	EN ISO 2560-A: E 42 A RC 11
	Gracode 160	AWS A5.1: E7024	EN ISO 2560-A: E 42 Z RR 73