

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.20: E71T-G	EN ISO 17632-A: T 42 Z Z M 2 H10
AWS A 5.20M: E491T-G	
ASME SFA 5.20: E71T-G	
ASME SFA 5.20M: E491T-G	

Descripción: Hilo tubular idóneo para la soldadura de aceros al carbono y carbono-manganeso de poco espesor en todas las posiciones. Fácil eliminación de la escoria, **está diseñado especialmente para la soldadura de chapa galvanizada.** Completamente desprovisto de sales de bario. Se utiliza con corriente continua, polo negativo de la antorcha. A utilizar con gas de protección, mezcla Ar + CO₂.

Aplicaciones: Empleado en la **industria automovilística, astilleros y sistemas de aire acondicionado.**

Materiales base a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Gr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(Aceros grupo 1 EN 288/3)
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	
A334 Gr 1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355 ML		

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Al
0.15	1.00	0.30	0.012	0.012	-	-	-	0.80

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	Metal depositado	Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en %	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs (MPa)	Rm (MPa)	A 5d (%)	+ 20°C (Julios)	0°C (Julios)	-20°C (Julios)	-30°C (Julios)	-40°C (Julios)
Ar+CO ₂		430	520	22	-	-	-	-	-

Recomendaciones para la soldadura: No es necesario ni precalentamiento ni realizar tratamiento térmico después de la soldadura.

Datos técnicos y Posición de soldadura:

Gas: Mezcla Argón + CO₂ (EN ISO 14175: M21)

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones, excepto vertical descendente.



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo -)	Peso Paq. (Kg)
0.8	18 - 24	50 - 200	CC	15
0.9	13 - 27	70 - 220	CC	15
1.0	14 - 30	80 - 240	CC	15
1.2	16 - 35	90 - 310	CC	15

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Rucode 22 Plus	AWS A5.1: E6013	EN ISO 2560-A: E 42 A RC 1 1