

SFC-71B

AWS A5.20 E71T-11
JIS - -
EN ISO 17632-A T 42 Z Y NO 1
GB T10045 E501T-11

ALAMBRE CON NÚCLEO FUNDENTE DE 490 N/mm² PARA ACERO DE ALTA RESISTENCIA

DESCRIPCION

El SFC-71B está diseñado para soldar aceros de alta resistencia grado 490Mpa. Este alambre de arco con núcleo fundente autoprotegido puede ser empleado en todas las posiciones de soldaduras para múltiples pasadas. Un arco suave y menos salpicaduras le brindara una excelente soldabilidad, excelente apariencia del cordón y lograr que su trabajo sea más fácil.

APLICACIONES

SFC71-B está diseñado para ser usado en todas las posiciones de soldadura para múltiples pasada, extremadamente versátil para una gran variedad de aplicaciones.

NOTAS SOBRE EL USO

1. Las partes a ser soldadas deben estar limpias de polvo, aceite y oxidación.
2. Utilice CD (-) para soldar
3. Mantenga la temperatura de interfase no mayor a 150°C para pasada múltiples. Se recomienda mucho la deshidrogenación a 200°C durante 12 horas.

POSICIONES DE SOLDADO



COMPOSICION QUIMICA DEL METAL DEPOSITADO (% en peso)

Análisis de los metales para la soldadura:

Carbono (C)	0.098
Manganeso (Mn)	0.69
Silicio (Si)	0.44
Fósforo (P)	0.001
Azufre (S)	0.003
Aluminio (Al)	1.65

CARACTERISTICA MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO

YS N/mm ² (Fluencia)	420
TS N/mm ² (Tensión)	570
EL% (Elongación)	25

PARAMETROS RECOMENDADOS PARA SOLDAR (CD) <+>

Espesor (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
Voltaje (v)	18~24	20~30	20~30	20~30
Amperaje (amp)	100 ~ 160	120 ~ 230	140 ~ 250	160 ~ 260