

Lincoln 71C

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo tubular de rutilo para la soldadura con protección de gas CO₂.
- Muy buena soldabilidad en soldadura en plano.
- CVN > 47J a -20°C.

APLICACIONES TÍPICAS

- Soldaduras en rincón y a tope en la construcción general y fabricación naval.

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20 E71T1-C
EN ISO 17632-A T 42 2 PC 1 H10

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

C1 100% CO₂
Caudal de gas 15-25 l/min

HOMOLOGACIONES

| ABS | LR | DNV | RINA |
|--------------|---------|---------|--------|
| III YMC(H10) | 3YSAH10 | 3YS H10 | 3YSH10 |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| Gas protección | C | Mn | Si | P | S |
|----------------|-------|------|------|-------|-------|
| C1 | 0,045 | 1,25 | 0,38 | 0,015 | 0,010 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Gas protección | Condición* | Límite elástico (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V (J) -20°C |
|----------------------|----------------|------------|-----------------------|---------------------------------|------------------|-------------------------|
| Requisito: AWS A5.20 | | | min. 400 | 490-660 | min. 20 | min. 27 |
| EN ISO 17632-A | | | min. 420 | 500-640 | min. 20 | min. 47 |
| Valores típicos | C1 | AW | 510 | 620 | 23 | 80 |

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

| Diámetro del hilo (mm) | Empaquetado | Peso (kg) | Referencia del producto |
|------------------------|---------------|-----------|-------------------------|
| 1.2 | BOBINA (S200) | 5.0 | COARLC71CE23 |
| | BOBINA (S300) | 15.0 | COARLC71CE21 |

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.