KÜPFER

LINCOLN ELECTRIC

Alambre Lincoln PRIMACORE LW-71

Soldadura Tubular / Proceso FCAW-G

Características Principales.

- PRIMACORE LW-71 es un alambre tubular para ser usado con protección de gas, del tipo básico-rutilo, de propósito general, este alambre micro aleado puede ser usado para la soldadura de acero al carbono en todas las posiciones y en aplicaciones que requieren niveles moderados de resistencia y tenacidad.

  PRIMACORE LW-71 se debe utilizar con CO_2 solamente.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones.

Gas Protector.

100% CO_2, Flujo de Gas 40–45 CFH.

Aplicaciones Típicas.

- Excelentes propiedades mecánicas. Su sistema de escoria prevé el apoyo es necesario al charco de soldadura, una buena humectación y forma del cordón en todas las posiciones. Acción Arco y transferencia de metal son suaves. Eliminación de la escoria se puede conseguir fácilmente con herramientas de mano.

  Incluyen fabricación en acero en general, construcción y reparación en la industria minera, en la construcción naval, para edificación en estructuras pesadas y livianas, puentes , tolvas, estanques , etc.

Conformidad.

JIS Z 3313: T493T1-1CA-H16
AWS A5.20 / ASME SFA-5.20: E71T-1C/9C
100 % CO_2 (40-45 CFH / 20 lts/min)
ABS , 35ª,3YSA (H10)
LR : 3S, 3YSH15
CCS : 3YSH10
DNV : IIIYMS (10)
BV : SA3MHH,SA3YMHH
GL : 3YH10S
RMRS : 3YMSH10
KR: 3SGH10

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro (mm)	Cajas (Kg)
7873	1.2	15 Kg
7875	1.6	15 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Límite de Fluencia MPa (ksi)	Resistencia a la tracción MPa (ksi)	Elongación %
AWS E71T-1C	390 (57) mín	490–670 (71–97) mín	22 mín
AWS E71T-9C	390 (57) mín	490–670 (71–97) mín	22 mín
Resultado tipico soldado con 100% de CO_2 (Alamb. 1.6mm)	559 (81)	610 (88)	26
Estrés Aliviado con 100% de CO_2 durante 1 hr a 620°C	450 (65)	550 (80)	32

	Charpy V-Notch J (ft • lbf) @ -20°C (-4°F)	Charpy V-Notch J (ft • lbf) @ -30°C (-22°F)
AWS E70T-1C-H16	27 (20) mín	27(20) mín
AWS E70T-9C-H16	27 (20) mín	27(20) mín
Resultado tipico soldada con 100% de CO	117	113
Estrés Aliviado con 100% de CO_2 durante 1 hr a 621°C (1150 ° F)	108	-

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C%	Mn%	SI%	S%	P%
Requerimientos - AWS E70T-1C, E70T-9C	0.12 máx	1.75 máx	0.90 máx	0.03 máx.	0.03 máx.
Resultado tipico soldada con 100% de CO_2	0.06	1.33	0.39	0.01	0.02