

LW 71

LW 71-PLUS

AWS A5.20: E 71T-1C / E71T-9C

AWS A5.20M: E491T-1C / E491T-9C

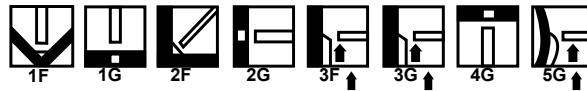
Características

- ▶ Ótima Alimentação: Embobinamento Capa-Capa, garantindo uma perfeita alimentação de arame sem falhas durante a operação.
- ▶ Fácil Operação: Excelente soldabilidade fora de posição, soldadores de todos os níveis são capazes de soldar com este arame tubular devido ao fácil controle de arco e da poça de fusão, além de uma fácil remoção de escória.
- ▶ Respingo e Fumos: Baixos níveis de respingo e fumos metálicos.
- ▶ H4 - Hidrogênio Controlado, Baixo Hidrogênio Difusível.

Aplicações Típicas

- ▶ Construção Naval
- ▶ Manutenção
- ▶ Caldeiraria
- ▶ Geração de Energia
- ▶ Offshore

Posições de Soldagem



Aplicações Típicas

- ▶ Gases de Proteção: 100% CO₂
- ▶ Polaridade: DC+
- ▶ Vazão de gás: 18–25 l/min
- ▶ Extensão do arame (Stick out) = 15–20mm
- ▶ Posição de Soldagem

Diâmetros | Embalagem

Produto	Diâmetro	Embalagens	Códigos
Arame Tubular LW 71	1,2 mm	Caixa de 15 kg	BRLLW71C1512
Arame Tubular LW 71	1,6 mm	Caixa de 15 kg	BRLLW71C1516
Arame Tubular LW 71-PLUS	1,2 mm	Caixa de 15 kg	BRLLW71PC1512
Arame Tubular LW 71-PLUS	1,6 mm	Caixa de 15 kg	BRLLW71PC1516

PROPRIEDADE MECÂNICA TÍPICA – Conforme AWS A5.20

	Escoamento (MPa)	Resistencia (Mpa)	Alongamento (%)	Impacto -20°C (J)	Impacto -30°C (J)
AWS E71T-1C / E71T-9C	390 min	490 - 670	22 min	27	27
Resultados Típicos (CS)	550	611	27	120	110

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA – Conforme AWS A5.20

	C	Mn	Si	S	P
AWS E71T-1C / E71T-9C	0,12% máx	1,75% máx	0,90% máx	0,03% máx	0,03% máx
Resultados Típicos (CS)	0,04%	1,30%	0,45%	0,01%	0,01%

HIDROGÊNIO DIFUSIL TÍPICA

LW 71-PLUS	Hidrogênio Difusível = H4	Hidrogênio Difusível = 4ml/100g
-------------------	---------------------------	---------------------------------

LW 71 **LW 71-PLUS**

AWS A5.20: E 71T-1C / E71T-9C
AWS A5.20M: E491T-1C / E491T-9C

RESULTADOS DO TESTE

Os resultados de propriedades mecânicas, análise química e hidrogênio difusível foram obtidos a partir de procedimento de soldagem e teste conforme descrito em procedimento padrão, sendo assim não deve assumir que serão esses os resultados para aplicações particulares de soldagem. Os resultados atuais podem variar devido a vários fatores dentre eles: procedimento de soldagem, composição química do metal de base e método de fabricação. Os usuários devem ter a cautela de confirmar através de qualificação do consumível ou teste apropriado a adequação de qualquer consumível e procedimento antes de iniciar sua aplicação.

POLÍTICA DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

As informações acima são para referência apenas. Muitas variáveis influenciam os resultados de uma operação de soldagem. A Lincoln Electric do Brasil não se responsabiliza pela aplicação incorreta deste produto. Consulte nosso departamento de Assistência Técnica. Acesse <http://www.lincolnelectric.com.br/suporte/assistencia-tecnica>.