

Hilo E71T-5 Wire E71T-5

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 17632-A: T 46 4 B M H5

AWS A5.20: E71T-5

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo tubular básico diseñado para soldeo de aceros al carbono y al carbono-manganeso con resistencia a la tracción de hasta 510MPa. También se puede usar para aceros de grano fino, con buenos valores de resistencia de impacto a baja temperatura. Sus aplicaciones incluyen tanques, caldera, obras estructurales de acero de gran espesor, movimientos de tierras y construcciones de trabajo. Indicado para soldadura uni o multipunto y soldadura en vertical.
- EN** Basic flux-cored wire designed for welding carbon and carbon-manganese steels with tensile strength up to 510MPa. It can also be used for the fine grain steels, with good impact strength values at low temperature. Applications: tanks, boilers, steel structural works (large thickness), earthworks and constructions for work. Indicated for single pass or multi-pass welding and vertical-up welding.
- FR** Fil fourré de base conçu pour le soudage des aciers au carbone et au carbone-manganèse avec une résistance à la traction jusqu'à 510MPa. Il peut également être utilisé pour les aciers à grains fins, avec de bonnes valeurs de résistance aux chocs à basse température. Applications: cuves, chaudières, charpentes en acier de gros calibre, terrassements et constructions de travail. Indiqué pour soudure simple ou soudage multi points et soudure verticale.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



| EN ISO 6947 | PA | PB | PC | PD | PE | PF | PG |
|-------------|----|----|----|----|----|----|----|
| AWS A3.0 | 1G | 2F | 2G | 4F | 4G | 3G | 3G |

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

| | C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | P | S | Cu | Gas |
|--------|------|-----|------|----|----|----|-------|-------|----|-----|
| E71T-5 | 0.05 | 1.2 | 0.50 | - | - | - | 0.012 | 0.012 | - | M21 |

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| | Rp 0,2% (N/mm2) | Rm (N/mm2) | A (%) | KV (J) | °C | CORRIENTE / CURRENT / COURANT |
|--------|-----------------|------------|-------|--------|----|-------------------------------|
| E71T-5 | 510 | 580 | 26 | - | - | DC+ |

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

| Ø (mm) | I (A) | V (V) |
|--------|-----------|---------|
| 1.0 | 90 - 240 | 15 - 28 |
| 1.2 | 110 - 340 | 16 - 34 |
| 1.4 | 130 - 360 | 17 - 35 |
| 1.6 | 140 - 450 | 19 - 37 |

| GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION |
|--|
| Ar + CO2 |

Hilo E71T-5 Wire E71T-5

CAMPO DE APLICACIÓN/ SCOPE / PORTÉE

| ASTM | | EN | | Otros/Others/Autres |
|-----------------|-----------------|----------------|--------------------|-------------------------|
| 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 | (Steel group 1 EN288/3) |
| 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 S355ML | | |

