

FabCO® Triple 7



AWS A5.20: E71T-1C H8, E71T-1M H8

Posiciones de Soldadura:



CARACTERÍSTICAS:

- Escoria de rápida solidificación
- Excelente remoción de escoria
- Niveles de salpicadura muy bajos
- Arco muy suave, estable “como-spray”
- Depósito de soldadura de bajo hidrógeno “H8”

APLICACIONES:

- Soldadura de una o varias pasadas.
- Aceros no aleados y de grano fino.
- Fabricación general.
- Construcción naval.
- Fabricación de vagones de ferrocarril.
- Espesores Gruesos.
- Almacenamiento y recipientes a presión.

SISTEMA ESCORIA:

Alambre tubular con núcleo de fundente del tipo rutilo de solidificación rápida

GAS DE PROTECCIÓN:

100% Dióxido de Carbono (CO₂), 17-24 l/min (35-50 cfh)

TIPO DE CORRIENTE POLIDRALIDAD:

Corriente continua (directa), electrodo al polo positivo (DCEP).

BENEFICIOS:

- Permite un buen control del charco y forma del cordón cuando se suelda fuera de posición.
- Reduce el tiempo de limpieza y minimiza el riesgo de inclusiones
- Reduce el tiempo de limpieza para ayudar a mejorar la productividad
- Proporciona un excelente desempeño para el operador y la apariencia del cordón.
- Ayuda a minimizar el riesgo de grietas inducidas por hidrógeno.

DIÁMETRO:

1.2 mm (0.045”), 1.4 mm (0.052”), 1.6 mm (1/16”)

SECADO:

No se recomienda.

ALMACENAMIENTO:

El producto deberá almacenarse en un ambiente seco, cerrado e intacto en su empaque original.

QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADO*:

Análisis del metal soldado (%)	100% CO ₂	75% Ar/25% CO ₂	Especificación AWS
Carbono (C)	0.02	0.02	0.12
Manganeso (Mn)	1.25	1.60	1.75
Silicio (Si)	0.47	0.66	0.90
Fósforo (P)	0.008	0.009	0.030
Azufre (S)	0.006	0.005	0.030

Nota: Conforme a la especificación AWS los valores individuales son valores máximos.

HIDRÓGENO DIFUSIBLE TÍPICO*:

Equipo de Hidrógeno	100% CO ₂	75% Ar/25% CO ₂	Especificación AWS
Cromatógrafo de gases	5.6 ml/100 g	5.8 ml/100 g	8.0 ml/100 g Máximo

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS* (COMO FUE SOLDADO):

Pruebas Mecánicas	100% CO ₂	75% Ar/25% CO ₂	Especificación AWS
Resistencia a la Tensión	81,000 psi (558 MPa)	88,000 psi (607 MPa)	70,000-95,000 psi (480-660 MPa)
Resistencia a la Cedencia	72,000 psi (496 MPa)	79,000 psi (545 MPa)	58,000 psi (400 MPa) Mínimo
Elongación % in 2" (50 mm)	27%	25%	22% Mínimo

* La información contenida o de alguna forma referenciada aquí, se presenta solo como “típica” sin que ello represente una garantía, Hobart Brothers Company expresamente rechaza cualquier responsabilidad en que pueda incurrirse como consecuencia de considerarla aplicable en la totalidad de los casos. Los datos típicos son aquellos que se obtienen cuando se suelda y se prueban en conformidad con la especificación AWS A5.20. Otras pruebas y procedimientos pueden producir resultados diferentes. Ningún dato aquí mostrado tiene la intención de ser una recomendación para ninguna condición o técnica de soldadura no controlada por Hobart Brothers Company.

VALORES DE IMPACTO TÍPICOS CHARPY V-NOTCH * (Como fue Soldado):

Pruebas Mecánicas	100% CO2	75% Ar/25% CO2	Especificación AWS
Avg. a -20°C (0°F)	115 Joules (85 ft•lbs)	119 Joules (88 ft•lbs)	27 Joules (20 ft•lbs) Mínimo

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

Diámetro mm (Pulgadas)	Posición de Soldadura	Amps	Volts	Velocidad de Alim-alam-bre m/min (pulg-min)	Tasa Deposición kg/hr (lb/hr)	Distancia Trabajo a Punta de Contacto mm (pulgadas)
1.2 (0.045)	Todas Posiciones	100	23	3.2 (125)	1.2 (2.6)	16 (5/8)
1.2 (0.045)	Todas Posiciones	150	24	5.2 (205)	1.9 (4.2)	16 (5/8)
1.2 (0.045)	Todas Posiciones	200	26	7.6 (300)	2.8 (6.2)	19 (3/4)
1.2 (0.045)	Plano & Horizontal	250	29	11.0 (435)	4.0 (8.9)	19 (3/4)
1.2 (0.045)	Plano & Horizontal	325	34	17.4 (685)	6.3 (13.9)	19 (3/4)
1.4 (0.052)	Todas Posiciones	125	22	3.2 (140)	1.6 (3.6)	16 (5/8)
1.4 (0.052)	Todas Posiciones	150	23	4.1 (160)	1.8 (4.0)	19 (3/4)
1.4 (0.052)	Todas Posiciones	200	25	6.1 (240)	2.6 (5.8)	19 (3/4)
1.4 (0.052)	Todas Posiciones	250	27	8.5 (335)	3.7 (8.2)	19 (3/4)
1.4 (0.052)	Plano & Horizontal	350	33	14.5 (570)	6.5 (14.4)	25 (1)
1.6 (1/6)	Todas Posiciones	150	23	2.8 (110)	1.8 (4.0)	19 (3/4)
1.6 (1/6)	Todas Posiciones	200	24	3.9 (155)	2.6 (5.8)	19 (3/4)
1.6 (1/6)	Todas Posiciones	250	26	5.3 (210)	3.6 (7.9)	19 (3/4)
1.6 (1/6)	Plano & Horizontal	300	27	7.1 (280)	4.8 (10.5)	25 (1)
1.6 (1/6)	Plano & Horizontal	350	29	8.9 (350)	6.0 (13.2)	25 (1)
1.6 (1/6)	Plano & Horizontal	450	35	13.5 (530)	8.9 (19.6)	25 (1)

- Mantener un procedimiento de soldadura adecuado, incluidas las temperaturas de precalentamiento y entre pasadas - puede ser crítico dependiendo del tipo y espesor del acero que se suelda.
- Ver arriba: esta información fue determinada mediante soldadura con gas de protección de CO2 al 100% con un flujo entre 17-24 l/min (35-50 cfh). Cuando suelde con gas de protección de 75-80% de argón (Ar) /balance dióxido de carbono (CO2), reduzca el voltaje en aproximadamente 1 voltio.
- Todas las posiciones incluyen: Plano, Horizontal, Vertical Ascendente y Sobre cabeza.

DIÁMETROS Y EMPAQUES DISPONIBLES:

Para obtener una lista completa de diámetros y empaques, comuníquese con Hobart Brothers al (800) 424-1543 o (937) 332-5188 para atención al cliente internacional.

Diámetro mm (in)	(15kg) 33-lb. Carrete	(22.7kg) 50-lb. Carrete	(27.2kg) 60-lb. Bobina	181.4 kg (400 lb) X-Pak	272.2 kg (600 lb) X-Pak
1.2 (0.045)	S285812-029	S285812-027	—	—	—
1.4 (0.052)	S285815-029	S285815-027	—	S285815-064	—
1.6 (1/6)	S285819-029	S285819-027	S285819-002	—	S285819-056

CONFORMIDADES Y APROBACIONES:

- AWS A5.20, E71T-1C H8, E71T-1M H8
- AWS A5.20M, E491T-1C H8, E491T-1M H8
- ASME SFA 5.20, E71T-1C H8, E71T-1M H8
- ABS, 75% Ar/25% CO2, 2YSA, 3YSA H10, 100% CO2, 2YSA
- CWB, 75-80% Ar/Balance CO2, E491T-1M-H8, 100% CO2, E491T-1-H8
- CWB, E491T1-(C1A2, M21A2)-CS1-H8 (E491T-1-H8, E491T-1M-H8)
- DNV-GL, 75-80% Ar/Balance CO2, II YMS, 100% CO2 II YMS

¿PREGUNTAS TÉCNICAS?

Para soporte técnico sobre productos de soldadura Hobart, contactar con el departamento de ingenieros de aplicaciones al teléfono 1-800-532-2618 o escribir al correo electrónico applications.engineering@hobartbrothers.com.

PRECAUCIÓN:

Los consumidores deben estar completamente familiarizados con las indicaciones de seguridad mostradas en la etiqueta que para tal fin se envía con cada embarque y con el estándar de la American National Standard Z49.1 "Safety in Welding and Cutting" publicado por la American Welding Society, 550 NW LeJune Road, Miami, FL 33126; el documento de OSHA "Safety and Health Standards 29 CFR 1910" está disponible en el U.S. Department of Labor, Washington, D.C. 20210.

Las hojas de seguridad de cualquier producto de la compañía Hobart Brothers pueden ser obtenidas del servicio al cliente Hobart o en la página web www.hobartbrothers.com.

A razón de que la compañía Hobart Brothers está constantemente mejorando los productos, Hobart se reserva el derecho al cambio, diseño y especificación sin aviso.

