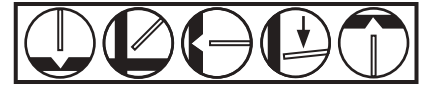


Fabshield® 71T8



AWS A5.29: E71T8-Ni1 J H8

Posiciones de Soldadura:



CARACTERÍSTICAS:

- Excelente desempeño para el operador.
- Escoria de rápida solidificación.
- Fácil remoción de escoria.
- Alta Resistencia al impacto a bajas temperaturas.
- No se requiere gas de protección.
- Electrodo T8 de diámetro menor.

APLICACIONES:

- APL 5L Grado X70 y por abajo con procedimientos adecuados.
- Tuberías de transmisión de petróleo y gas API 5L.
- Tubería de distribución.

SISTEMA ESCORIA:

Alambre tubular con núcleo de fundente, Solidificación rápida, tipo básico.

GAS DE PROTECCIÓN:

No requerido.

TIPO DE CORRIENTE POLIDRALIDAD:

Corriente Directa Electrodo Negativo (DCEN).

QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADO*

Análisis Metal Soldado (%)	Fabshield 71T8	Especificación AWS
Carbono (C)	0.02	0.12
Manganeso (Mn)	1.44	1.50
Silicio (Si)	0.06	0.80
Azufre (S)	0.004	0.03
Fósforo (P)	0.010	0.03
Aluminio (Al)	1.00	1.80
Níquel (Ni)	0.95	0.80-1.10

Nota: Los valores individuales de la especificación de AWS son máximos.

HIDRÓGENO DIFUSIBLE TÍPICO*:

Equipo de Hidrógeno	Fabshield 71T8	Especificación AWS
(CROMATOGRAFIA DE GASES)	5.5ml/100g	8.0ml/100g Máximo

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS* [Envejecida 48 Hrs. @ 93°C (200°F)]:

Pruebas Mecánicas	Diámetro 1.6 mm (1/16")	Diámetro 2.0 mm (5/64")	Especificación AWS
Resistencia a la Tensión	552 MPa (80,000 psi)	565 MPa (82,000 psi)	490-620 MPa (70,000-90,000 psi)
Resistencia a la Cedencia	490 MPa (71,000 psi)	490 MPa (71,000 psi)	400 MPa (58,000 psi) Mínimo
%Elongación en 2" (50 mm)	29%	25%	20% Mínimo

BENEFICIOS:

- Aumenta la productividad.
- Adecuado para soldaduras en todas posiciones.
- Reduce el tiempo de limpieza, aumenta la productividad.
- Resiste el agrietamiento en aplicaciones demandantes.
- Adecuada para soldar en el exterior.
- Aplicación y entrenamiento más sencillo.

DIÁMETRO:

1.6 mm (1/16"), 2.0 mm (5/64") (1/16").

SECADO:

No se recomienda.

ALMACENAMIENTO:

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

* 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 ES SOLDADO):

CVN Temperaturas	Diámetro 1.6 mm (1/16")	Diámetro 2.0 mm (5/64")	Especificación AWS
Avg. at -20°F (-30°C)	400 Joules (295 lb•pie)	347 Joules (256 lb•pie)	27 Joules (20 lb•pie) Mínimo
Avg. at -40°F (-40°C)	191 Joules (141 lb•pie)	183 Joules (135 lb•pie)	27 Joules (20 lb•pie) Mínimo Requerimiento "J"

Fabshield® 71T8

Diámetro Pulgadas (mm)	Posición de Soldadura	Amps	Volts	Velocidad Alim-alambre m/min (pulg/min)	Tasa Deposición kg/hr (lb/hr)	Distancia Trabajo a Punta de Contacto mm (pulgadas)
1.6 (1/16)	Todas Posiciones	160	17	2.4 (95)	1.3 (2.8)	19 (3/4)
1.6 (1/16)	Todas Posiciones	180	18	2.8 (110)	1.6 (3.5)	19 (3/4)
1.6 (1/16)	Plano, Horizontal	200	19	3.3 (130)	1.9 (4.1)	19 (3/4)
1.6 (1/16)	Plano, Horizontal	225	21	4.1 (160)	2.3 (5.1)	19 (3/4)
2.0 (5/64)	Todas Posiciones	170	17	1.8 (70)	1.2 (2.7)	25 (1)
2.0 (5/64)	Todas Posiciones	190	18	2.0 (80)	1.5 (3.4)	25 (1)
2.0 (5/64)	Plano, Horizontal	220	19	2.2 (85)	1.7 (3.9)	25 (1)
2.0 (5/64)	Plano, Horizontal	240	20	2.4 (95)	2.3 (5.0)	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.

• Todas las posiciones incluyen: Plano, Horizontal, Vertical Descendente, y Sobre cabeza.

DIÁMETROS Y EMPAQUES ESTANDAR:

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 Pulgadas (mm)	10-lb. (4.5kg) Carrete Empacado-Vacio	14-lb. (6.4kg) Bobina
1/16 (1.6)	S228519-P32	S228519-P01
5/64 (2.0)	S228525-P32	S228525-P01
0.045 (1.2)	S278312-029	S278312-050

CONFORMIDADES Y APROBACIONES:

- AWS A5.29, E71T8-Ni1 J H8
- AWS A5.29M, E491T8-Ni1 J H8
- ASME SFA 5.29, E71T8-Ni1 J H8

¿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.

Hobart y FabCO son marcas registradas de Hobart Brothers LLC, Troy, Ohio.
Traducción realizada de la ficha técnica en Inglés el 210420.

