

**CLASIFICACIÓN:** AWS A 5.20/A5.20M: 2005, Class E71T-8JD H8, ASME II, PART C  
ASME SFA 5.20, Class E71T-8JD H8  
ABS Grade 3SA, 3YSA H10  
CWB Class E491T-8J H8

**Descripción:** se ha diseñado específicamente para las exigentes construcciones de acero estructural. Este excelente hilo tubular auto-protégido, produce un arco estable dentro de un amplio rango de parámetros. Es capaz de depositar soldaduras de calidad de rayos X en todas las posiciones y está especialmente adaptado para producir soldaduras verticales a altos niveles de corriente para aumentar la productividad. Está diseñado para aplicaciones de pasada simple y multipasada, produce cordones de soldadura planos con una excelente eliminación de la escoria. Genera soldaduras con excelentes propiedades mecánicas bajo una amplia gama de entrada de calor. Uso bajo AWS D1.8 para las soldaduras de requisitos críticos. Recomendado para generadores voltaje constante (CV).

**Composición química (%) metal depositado estándar:**

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Al		
0.19	0.51	0.17	0.009	0.006	--	--	--	--	0.51		

**Propiedades mecánicas típicas**

GAS	Metal depositado	Limite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
					20° C	-18° C	-29° C	-40° C	° C
		470	580	25	--	--	54	42	--

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Ø	Posición soldadura	Voltaje	Intensidad	Tipo Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
1.6	Plana, horizontal	24	240	DC	15 Kg
1.6	Vertical, ascendente	24	225	DC	15 Kg
1.6	Elevada	23	225	DC	15 Kg
1.8	Plana, horizontal	23	290	DC	15 Kg
1.8	Vertical, ascendente	24.5	250	DC	15Kg
1.8	Elevada	23	260	DC	15 Kg
2.0	Plana, horizontal	23	265	DC	15 Kg
2.0	Vertical, ascendente	24	240	DC	15 Kg
2.0	Elevada	23	260	DC	15 Kg

Gas: Sin gas

Posición de soldadura:

