

## Clasificación

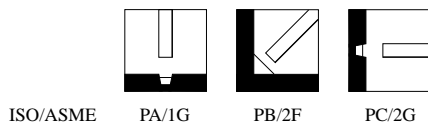
AWS A5.20: E 71 T-14

## Descripción General

Hilo tubular autoprotegido, para la soldadura automática o semiautomática en una pasada.  
 Recomendado para chapas de 1,2 a 5 mm de espesor.  
 Alta velocidad de soldadura.  
 Para la soldadura de chapas galvanizadas, recubiertas de zinc y aluminizadas.

## Posiciones de Soldadura

## Tipo de Corriente



CC -

## Homologaciones

UDT

+

## Composición química (% en peso), típica, metal depositado

C	Mn	Si	P	S	Al	Ti	N
0,30	0,99	0,24	0,013	0,007	1,63	0,003	0,051

## Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast (N/mm <sup>2</sup> )	R. Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	--	480	--	--
Valores típicos	--	525	--	--

NOTA : Probetas tracción transversal

## Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso	Díámetro (mm)	1,6	1,7	2,0
Rollo (50 C)	22,7 Kg.		X	X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

## Consejos de utilización

Soldadura por puntos en materiales de 0,75 a 1,5 mm de espesor.

Acero galvanizado o zincado puede soldarse con NR-152 a velocidades de avance de 75 a 100 cm/min. El diseño de la unión debe permitir la difusión del vapor de óxido de zinc a través del baño de fusión a la atmósfera.

Se recomienda utilizar equipos de tensión constante.

## Materiales a soldar

Acero estructural	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Chapa naval		Grado A, B, C, D, A(H)32 a D(H)36
Acero fundido	EN 10213-2	GP240R
Tubería	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360,
	API 5LX	X42, X46, X52,
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero de grano fino	EN 10113-2	S275, S355
	EN 10113-3	S275, S355

## Hoja de cálculo (orientativa)

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo cm/min	Intensidad Amp.	Tension Volts	Tasa deposición (Kg/h)	Rendimiento/ (%)
1,6	10	80	90	13-14	0,5	92
		100	115	14-15	0,7	88
		130	140	15-16	0,9	90
		180	185	16,5-17,5	1,3	90
		280	265	19-20	2,0	91
1,7	13	80	68	13-14	0,6	87
		100	95	13,5-14,5	0,9	86
		130	120	14,5-15,5	1,1	88
		150	145	15,5-16,5	1,3	87
		200	190	16,5-17,5	1,8	88
		280	240	20-21	2,4	90
2,0	19	100	125	16-17	1,1	89
		180	230	18-19	1,9	89
		200	260	19-20	2,2	89
		250	310	21-22	2,7	88
		320	355	24-25	3,4	88