

Arame CSF 71-LF

SFA A5.20 AWS E71T-1C/9C (H5)

SFA A5.20 AWS E491T1-1C/9C (H5)

Arame tubular para soldagem em Aços Carbono em todas posições com elevada produtividade e rendimento



CHOSUN WELDING



Informação do Produto

O arame **CSF 71-LF** é um arame tubular do tipo rutilico de baixo teor de Hidrogênio (<H5) com proteção gasosa (CO₂) para soldagem de união em aços Carbono e baixa liga com resistência até 600 MPa. O metal de solda ligado e balanceado ao C-Si-Mn fornece resistência e tenacidade em baixas temperaturas (-20°C/-30°C) em passe simples ou em multipasse. Excelente soldabilidade nas posições vertical ascendente, horizontal e sobre cabeça com elevada produtividade e estabilidade do arco e respingos. Indicado para ampla linha de aplicação sobretudo indústria pesada, naval, tanques e indústria de máquinas.

Aspectos

- Alta taxa de deposição, eficiência superior 88%
- Excelente controle do arco e da poça de fusão
- Excelente remoção da escória e baixo índice de respingos
- Alta velocidade e produtividade de soldagem
- Excelentes propriedades de alimentação do arame
- Gás recomendado CO₂ puro
- Hidrogênio Difusível: < 5,00 (gás CO₂) – H5

Metal Base

Aços ASTM A106 Grau A,B,C – ASTM A181 G60/70
Aços ASTM A283 Grau A, C – ASTM A285 Grau A,B,C
Aços Navais A,B,C,D,E,F – A32 E36
ASTM A414 Grau A,B,C,D,E,F,G - A501 Grau B
ASTM A516 55/60/65/70 – ASTM A588 Grau A,B
API 5L X42, X52, X56, X60, X65
Aços SAE 1020, 1030
ASTM A573 Grau 58,65,70 – ASTM A633 Grau C
Muitos outros sob consulta

Aplicações Típicas

Caldeiraria estrutural leve ou pesada para soldagem em todas as posições, soldagem de manutenção em diversas aplicações, construção naval e reparos, segmento offshore, química e petroquímica, geração de energia, açúcar&álcool, mineração/siderurgia desde soldagem estrutural e reparos e em todos os outros segmentos industriais em aços Carbono com média e alta resistência mecânica. Elevada produtividade e eficiência na soldagem e isentos de defeitos e descontinuidades.

Propriedades Mecânicas (*)

1.2/1.6mm	CO ₂
Resistência Tração (MPa)	620
Limite Elástico (MPa)	530
Alongamento (%)	26
Impacto (CVN) -20°C/-30°C	95 J/ 70 J
Hidrogênio (ml)	< 5,0 ml/100g metal solda (CO ₂)

(*) Dados e Características conforme certificados fornecedor

Composição Química (*) - Típica

Gás CO ₂ – 1.2/1.6mm					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,048	0,005	0,015	0,67	1,37	0,025
Mo	V	Ni	Cu	Fe	
0,004	0,012	0,0'5	0,010	Base	

(*) Dados e Características conforme certificados Fornecedor

Parâmetros de Soldagem

Ø / Gás	Posição	Corrente (A)	Voltagem (V)	Vazão (l/min)	Ø / Gás	Posição	Corrente (A)	Voltagem (V)	Vazão (l/min)
1.2mm Gás CO ₂	Plana, Filete	180	26	18	1.6mm Gás CO ₂	Plana, Filete	200	26	18
	Horizontal	320	32	22		Horizontal	360	34	24
	Vertical	140	24	18		Vertical	160	26	18
		210	28	22			Ascendente	260	28
	Sobre Cabeça	140	24	18		Sobre Cabeça	140	26	18
		220	30	22			280	30	22

Posição de Soldagem



1G, 1F



2F



2G



3G, 3F



4G, 4F



2G, 5G, 6G