

# Arame CSF 71T

SFA A5.20 AWS E71T-1C/1M  
SFA A5.20M AWS E491T-1C/1M



CHOSUN WELDING



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

## Informação do Produto

O arame Chosun CSF 71T é um arame tubular do tipo rutílico com proteção gasosa (CO<sub>2</sub> ou misturas Ar-20/25%CO<sub>2</sub>) para soldagem de união em aços Carbono e resistência até 600 MPa. O metal de solda ligado e balanceado ao C-Si-Mn fornece resistência e tenacidade em baixas temperaturas (-20°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
- Recomendado gás CO<sub>2</sub> puro ou misturas Ar-20/25% CO<sub>2</sub>
- Hidrogênio Difusível: 8,0max (ml/100g metal de solda)
- Aprovações: FBTS, ABS, BV, DNV, LR, RINA – H8/H10

## 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 <sub>2</sub>	Ar-20/25CO <sub>2</sub>
Resistência Tração (MPa)	570	630
Limite Elástico (MPa)	490	535
Alongamento (%)	28	26
Impacto (CVN) -20°C	95 J	100 J
Hidrogênio (ml)	5- 6 ml/100g metal solda	

(\*) Dados e Características conforme certificados Chosun

## Composição Química (\*)

Gás CO <sub>2</sub> ou Misturas Ar-20/25% CO <sub>2</sub> – 1.2/1.6mm					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,04	0,010	0,015	0,50	1,30	0,03
0,05			0,70	1,60	
Mo	V	Ni	Al	Fe	
0,01	0,02	0,02	0,005	Base	

(\*) Dados e Características conforme certificados Chosun

## 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	Plana, Filete	180	26	18	1.6mm	Plana, Filete	200	26	18
	Horizontal	320	32	22		Horizontal	360	34	24
Gás CO <sub>2</sub> ou Ar/20-25% Co <sub>2</sub>	Vertical Ascendente	140 210	24 28	18 22	Gás CO <sub>2</sub> ou Ar/20- 25% CO <sub>2</sub>	Vertical Ascendente	160 260	26 28	18 22
	Sobre Cabeça	140 220	24 30	18 22		Sobre Cabeça	140 280	26 30	18 22

## Posição de Soldagem



1G, 1F



2F



2G



3G, 3F



4G, 4F



2G, 5G, 6G

## Aprovações e Homologações

FBTS – N1859 – C1A0/CS1H8  
ABS - 2SAH10, 2YSA H10  
BV - SA2M, SA2YM H10  
DNV - II YMS(H10)  
LR - DXVudO, BF, 2YS, H10