

Pipeweld 71T-1

An all-positional rutile cored wire for pipe welding. The weld metal has a minimum yield strength of 420 MPa with CO₂ shielding gas and 460 MPa with Ar/CO₂ mixed gas.

Tekniset tiedot

Luokitukset	SFA/AWS A5.20 : E71T-1C H4 SFA/AWS A5.20 : E71T-1M H8 EN ISO 17632-A : T 42 3 P C1 1 H5 EN ISO 17632-A : T 46 4 P M21 1 H5
Hyväksynät	ABS : 4YSA H10

Hyväksynät perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	DC+
Seostyyppi	Non alloy
Suojakaasu	M21, C1 (EN ISO 14175)

Tyypilliset lujuusarvot

Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
M21 shielding gas			
Hitsatussa tilassa	535 MPa	601 MPa	25 %
C1 shielding gas			
Hitsatussa tilassa	495 MPa	585 MPa	25 %

Charpy V -iskusitkeys

Tila	Testauslämpötila	Iskusitkeys
M21 shielding gas		
Hitsatussa tilassa	-40 °C	70 J
C1 shielding gas		
Hitsatussa tilassa	-30 °C	65 J

Hitsiaineen Koostumus

C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.059	1.33	0.63

Hitsausarvot

Halkaisija	A	Jännite	Langansyöttönopeus	Hitsiaineentuotto
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h