

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.

Tekniska data	
Klassificeringar	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
Godkännanden	ABS : 4YSA H10

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Svetsström	DC+
Legeringstyp	Non alloy
Skyddsgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
M21 shielding gas			
Helsvetsgods	535 MPa	601 MPa	25 %
C1 shielding gas			
Helsvetsgods	495 MPa	585 MPa	25 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
M21 shielding gas		
Helsvetsgods	-40 °C	70 J
C1 shielding gas		
Helsvetsgods	-30 °C	65 J

Svetsgodsanalys %		
C	Mn	Si
M21 shielding gas		
0.059	1.33	0.63

Insmålningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h