

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 17632-A: T 42 2 P C1/M21 1

AWS A5.20: E71T-1C/1M

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Hilo flux-cored, con escoria y para toda posición; para ser usado con CO2 y M21 en DC+. Muy buena soldabilidad en plano, con transferencia arco-spray en todas posiciones. Fácil limpieza de la escoria. Bobinado capa a capa en bobina de plástico.
- EN** Flux-cored wire, with slag and for every position; to be used with CO2 and M21 DC+. Very high performance in flat position, with spray-like arc transfer in every position. Easy slag cleaning. Layer by layer in plastic spool.
- FR** Fil flux-cored, avec scorie et pour toute position, à utiliser avec CO2 et M21 en CC+. Très bonne soudabilité en position, avec transfert arc-spray dans toutes les positions. Nettoyage aisé de la scorie. Bobinage en couche (bobine plastique).

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



EN ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PG	PE
AWS A3.0	1G	2F	2G	3G	3G	4G

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
C1	0,045	1,15	0,40	0,02	0,01	0,01	0,013	0,005	0,01
M21	0,050	1,20	0,45	0,02	0,01	0,01	0,012	0,005	0,01

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

	Rp 0,2% (N/mm2)	Rm (N/mm2)	Alargamiento (%)	Test de impacto (J) (-20°)
C1	490	560	26	120
M21	520	585	28	140

CORRIENTE / CURRENT / COURANT

DC+

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (mm)	I (A)	V (V)	Stick-out (mm)	Gas (l/min)
1.2	150 - 320	23 - 34	15 - 20	20 - 25
1.6	200 - 450	25 - 46	18 - 25	15 - 25

GASES DE PROTECCION/SHIELDING GASES/GAZ DE PROTECTION

M21	Ar/CO2 (CO2: 15-25%)
C1	CO2

