



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.20	E71T-1C-H8, E71-1M-H8	
	ASME SFA-A5.20	E71T-1C-H8, E71-1M-H8	
	ABS	3SA, 3YSA H10	
DESCRIPCIÓN	Alambre tubular para soldar aceros al carbono con proceso FCAW.		
USOS	Alambre tubular para toda posición. Proporciona grandes tasas de deposición, gran penetración, bajo nivel de salpicaduras y fácil remoción de escoria. Excelente para pasadas simples o múltiples.		
APLICACIONES TÍPICAS	Industria naval, estructural, recipientes a presión, tubería, fabricación en general.		
DIÁMETRO	1.2-1.6mm (0.045"-1/16")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	TODAS		
GAS DE PROTECCIÓN	CO ₂ , Ar/CO ₂		
FLUJO	19-24 lts/min (40-50 CFH)		
COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)		AWS A5.20	IGS (promedio)
	C	0.12 max.	0.050
	Mn	1.75 max.	1.240
	Si	0.90 max.	0.340
	S	0.03 max.	0.009
	P	0.03 max.	0.008
	Cr	0.20 max.	0.050
	Ni	0.50 max.	0.040
	Mo	0.30 max.	0.024
	V	0.08 max.	0.019
Cu	0.35 max.	0.030	
PROPIEDADES MECÁNICAS		AWS A5.20	IGS (promedio)
	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	400 (58 ksi) min.	476
	RESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	485-655 (70-95 ksi)	567
	ELONGACIÓN	22% min	28%
IMPACTO (CHARPY V)	27 J (-18°C)	96 J (-20°C)	
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.045")	POLARIDAD	CCPI	CCPI
	GAS DE PROTECCIÓN	75Ar/25CO ₂	CO ₂
	STICK OUT	1/2" - 3/4"	1/2" - 3/4"
	VEL. DE ALIMENTACIÓN	4.5-15.3 m/min	4.5-15.3 m/min
	VOLTAJE	21-31	22-32
AMPERAJE	130-290	130-290	
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (1/16")	POLARIDAD	CCPI	CCPI
	GAS DE PROTECCIÓN	75Ar/25CO ₂	CO ₂
	STICK OUT	1/2" - 3/4"	1/2" - 3/4"
	VEL. DE ALIMENTACIÓN	3.2-10.2 m/min	3.2-10.2 m/min
	VOLTAJE	21-31	22-32
AMPERAJE	190-400	190-400	

Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.

Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.

www.igsw.mx

AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138