



www.unitedecuador.com



UNITED

WELDING WIRE

SUELDAS IMPECABLES

Alambre de soldadura

E71T-1C

1.2mm(0.45")*15KGS

AWS A5.36

Especificaciones

E71T-1C es un alambre con núcleo de inflexión de gas de protección de Co₂ que se utiliza para todas las soldaduras posicionales, también se puede utilizar para la soldadura vertical descendente. Proporciona una excelente usabilidad con fácil eliminación de escoria, arco estable, menos humo y salpicaduras.

Diametro

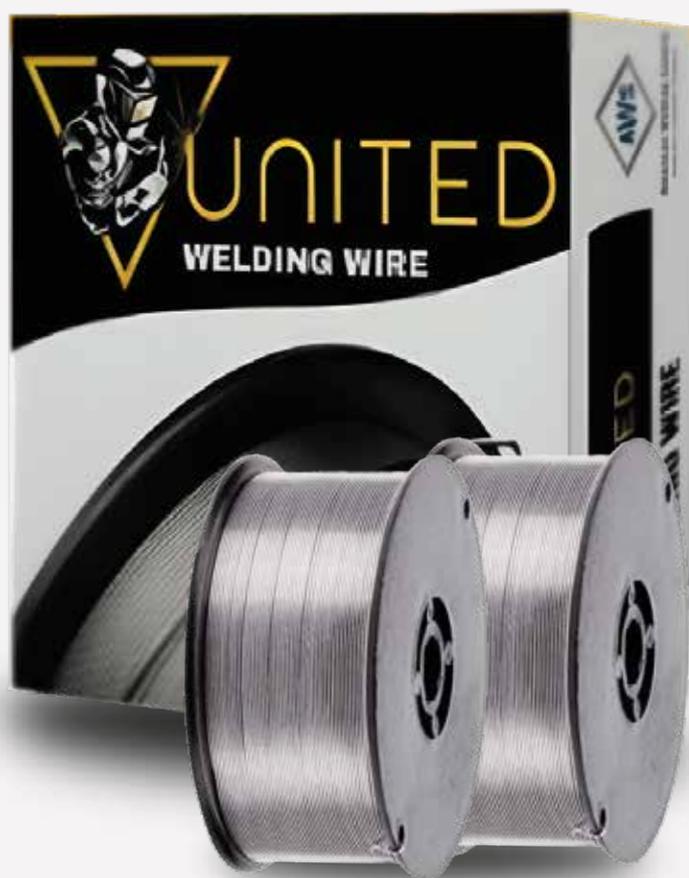
1.2 mm

Composición química típica

C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.056	1.37	0.019	0.012	0.35	-	-	-	-

Corriente de soldadura: (DC+)

Diametro (mm)	1.2
Corriente /A	140-300
Voltaje /V	20-32
Velocidad del gas /(L/min)	20-25



Posición de soldadura



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

Propiedades mecánicas típicas

Fuerza tensil (MPa):	565
Rendimiento (MPa):	480
Enlogación (%):	26
Valores de impacto (≥47J/-20°C):	112

Nota:

1. Gas protector: 99.95% CO₂ o 80% Ar + 20% CO₂;
2. Longitud de extensión del cable: 15-25mm.
3. Entrada térmica: 0.8-1.8KJ/mm, la soldadura de chapas gruesas debe precalentarse.
4. Las manchas de óxido, aceite, agua y otras impurezas en las piezas soldadas deben limpiarse antes de soldar.
5. Almacenar en ambiente seco, consumir en poco tiempo una vez abierto.

Electrodo para soldadura

E6011
ISO2560-A
AWS A5.1

Especificaciones

Electrodos de tipo celulósico para todas las soldaduras posicionales con excelentes prestaciones de soldadura vertical descendente y mayor fuerza de arco y penetración más profunda. Adecuado para la soldadura a tope, soldadura de filete y soldadura de solapa de la chimenea de la planta transformador tanques, barcos y estructuras externas de chapa de acero de bajo carbono del vehículo, etc.

Diametros

2.5 mm | 3.2 mm

Composición química típica

C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.077	0.73	0.016	0.017	0.15	0.024	0.016	0.002	0.009

Corriente de soldadura: (DC+)

Diametro (mm)	2.5	3.2
Corriente /A F/H	60-90	70-110
Corriente /A V/OH	50-80	60-100



Posición de soldadura



1G (PA) **2F** (PB) **3G** (PF) **4G** (PE)

Propiedades mecánicas típicas

Fuerza tensil (MPa):	490
Rendimiento (MPa):	400
Enlogación (%):	28
Valores de impacto ($\geq 47\text{J}/-30^\circ\text{C}$):	100

Nota:

1. El electrodo se humedece fácilmente, debe ser guardado en un ambiente seco.
2. Si los electrodos se humedecen, se debe hornear entre 30 y 60 minutos a 70°C antes de utilizarlos.

Electrodo para soldadura

E7018

3.2mm(1/8")*350mm

AWS A5.1

Especificaciones

El UNITED E7018 es un electrodo de acero al carbono básico con bajo contenido en hidrógeno y alimentado con hierro, diseñado para todas las soldaduras posicionales. Excelente rendimiento mecánico, el valor de impacto puede llegar a 150J @ -30°C. AC % DC. Se utiliza para soldar el acero de la Marina y estructuras de acero con bajo contenido en carbono del mismo grado de resistencia.

Diametros

2.5 mm | 3.2 mm

Composición química típica

C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	Mo	V
0.056	1.37	0.019	0.012	0.35	—	—	—	—

Corriente de soldadura: (DC+)

Diametro (mm)	2.5	3.2
Corriente /A F/H	70-110	100-140
Corriente /A V/OH	60-70	80-110

Posición de soldadura



1G
(PA)

2F
(PB)

3G
(PF)

4G
(PE)

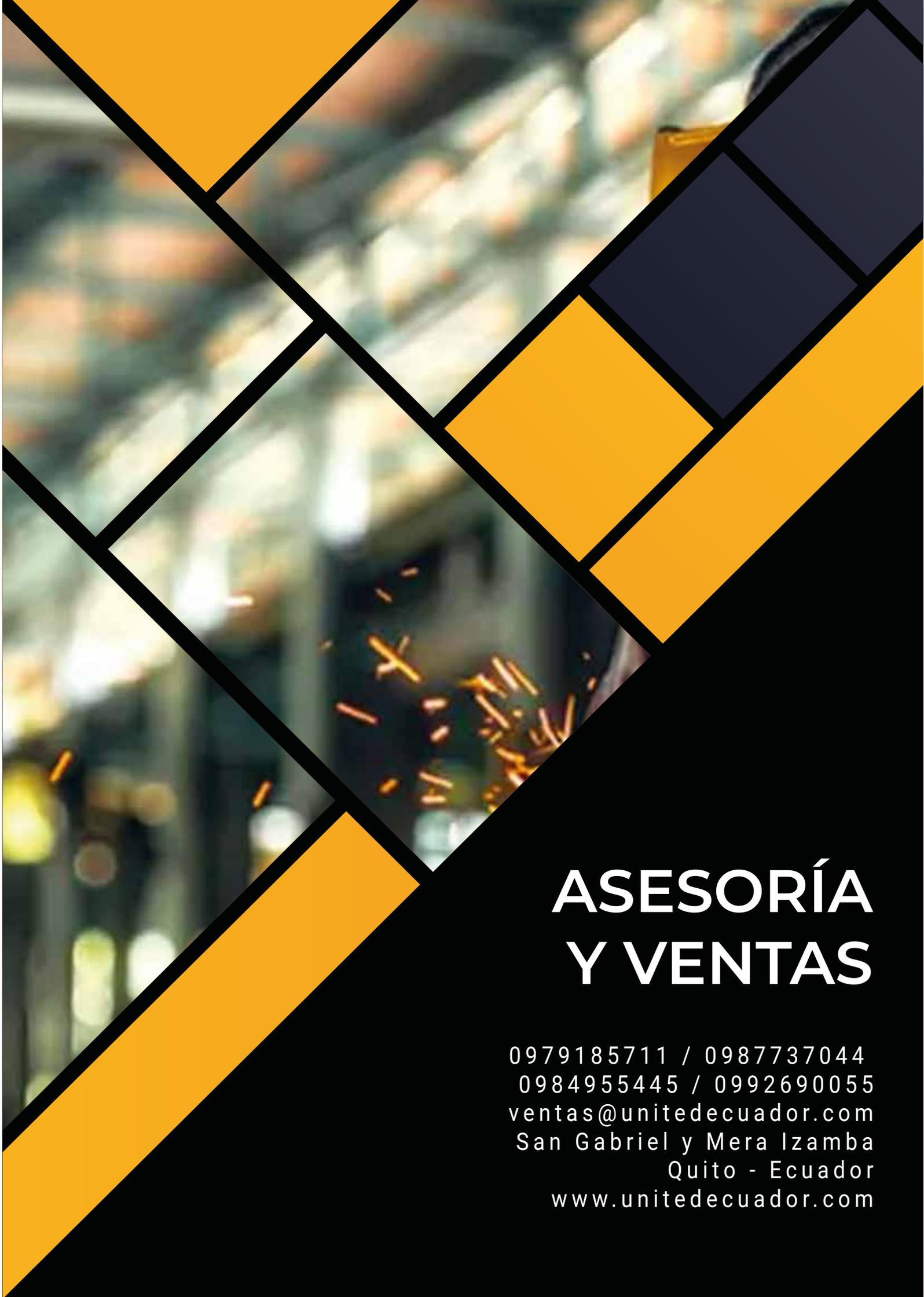
Propiedades mecánicas típicas

Fuerza tensil (MPa):	550
Rendimiento (MPa):	440
Enlogación (%):	28
Valores de impacto (≥47J/-30°C):	150

Nota:

1. Gas protector: 99.95% | CO₂ o 80% Ar + 20% CO₂.
2. Longitud de extensión de cable: 15-25 mm.





ASESORÍA Y VENTAS

0979185711 / 0987737044
0984955445 / 0992690055
ventas@unitedecuador.com
San Gabriel y Mera Izamba
Quito - Ecuador
www.unitedecuador.com