

# CSF-71T

Para soldagem de aços carbono e aços de alta resistência da classe 490N/mm<sup>2</sup>

AWS A5.36 E71T-1C[M21]A0-CS1-H8  
 AWS A5.20 E71T-1M  
 KS D7104 YFW-C50DR  
 JIS Z3313 T49J0T1-1CA-U

## Aplicações

Soldagem de topo e filete de aços carbono e de alta resistência da classe 490 N/mm<sup>2</sup> em estruturas de navios, pontes, edifícios e tanques de armazenamento, etc.

## Características

- (1) CSF-71T é um arame tubular do tipo rutilico, projetado para soldagem em todas as posições, em passe único ou multipasse, com gás de proteção CO<sub>2</sub>.
- (2) Possui excelente usabilidade com arco estável, menos respingos boa aparência de cordão, ótima destacabilidade de escória e menor quantidade de fumos de soldagem quando comparado ao arame sólido.
- (3) Apresenta boa eficiência de soldagem particularmente devido à elevada taxa de deposição.

## Notas sobre utilização

- (1) A vazão de gás recomendada é de 20~25 l/min.
- (2) Mantenha a distância entre o bico de contato e o metal de base em 20~25 mm.
- (3) Proteja a poça de fusão com anteparos para prevenção de porosidade causada pelo vento nos casos em que a velocidade do vento for igual ou superior a 2m/s.
- (4) Chapas espessas devem ser soldadas sob temperaturas de preaquecimento e interpasse apropriadas.

## Composição química típica do metal de solda (%)

(Gás de proteção : 100% CO<sub>2</sub>)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.25	0.58	0.013	0.010

## Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

(Gás de proteção : 100% CO<sub>2</sub>)

LE N/mm <sup>2</sup> (MPa)	LR N/mm <sup>2</sup> (MPa)	A %	EA (J)	
			0°C	-20°C
517	574	29	109	74

## Dimensões & faixas de corrente recomendadas (DC+)

Dia. mm (in)		1.2 (0.045)	1.4 (0.052)	1.6 (0.062)
Amp	PLANA, H-FILETE	180~340	200~360	200~400
	V-ASC	120~220	140~260	160~260
	V-DESC	120~240	140~260	160~280
	SC	120~220	140~260	160~260

• Homologações : CO<sub>2</sub> : ABS, BV, DNV, GL, KR, LR, NK, RINA, CWB, TUV  
 MIX : ABS, BV, DNV, GL, LR, RINA, CWB, TUV