



ALAMBRE TUBULAR PROTEGIDO CON GAS (FCAW-G)

# UltraCore<sup>®</sup> 71C

Acero Dulce, Todas Posiciones • AWS E71T-1C-H8, E71T-9C-H8

## Características principales

- ▶ Diseñado para soldadura con 100% de gas protector de CO<sub>2</sub>
- ▶ Rendimiento premium de arco y apariencia del cordón
- ▶ Cumple con los requerimientos de extensión de lote sísmico AWS D1.8

## Aplicaciones típicas

- ▶ Construcción naval
- ▶ Fabricación general
- ▶ Fabricación estructural sísmica
- ▶ Fabricación de barcasas y vagones cisterna

## Cumplimientos

AWS A5.20/A5.20M:	E71T-1C-H8, E71T-9C-H8
ASME SFA-A5.20:	E71T-1C-H8, E71T-9C-H8
ABS:	E71T-1C-H8, E71T-9C-H8
Registro de Lloyd:	3YS H10
Grado DNV:	III YMS H10
CWB/CSA W48-06:	E491T-9 H8
EN ISO 17632-B:	T493T1-1CA- H10
FEMA 353	
AWS D1.8	

## Posiciones de soldadura

Todas

## Gas protector

100% CO<sub>2</sub>  
Flujo de Gas: 40 - 50 CFH

## DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro	15 lb (6.8 kg) Carrete de plástico	33 lb (15 kg) Carrete*	50 lb (22.7 kg) Carrete de fibra	500 lb (227 kg) Tambo Accu-Trak <sup>®</sup>
in (mm)	60 lb (27.2 kg) Caja master			
0.045 (1.1)	ED031818	ED031666	ED031822	ED031876
0.052 (1.3)	ED031819	ED031667	ED031823	ED031877
1/16 (1.6)	ED031820	ED031668	ED031824	ED031878

\*El carrete puede ser de plástico o fibra.

## PROPIEDADES MECÁNICAS<sup>(1)</sup>: como se requiere de acuerdo con AWS A5.20/A5.20M

	Resistencia a la Cedencia <sup>(2)</sup> MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy en V J (ft·lbf)	
				a -29 °C (-20 °F)	a -40 °C (-40 °F)
<b>Requerimientos<sup>(4)</sup></b>					
AWS E71T-1C-H8	400 (58) mín.	480-655 (70-95)	22 mín.	27 (20) mín.	No especificado
AWS E71T-9C-H8				No especificado	27 (20) mín.
<b>Resultados típicos<sup>(3)</sup></b>					
Tal como se soldó con 100% CO <sub>2</sub>	515-560 (74-81)	570-605 (82-87)	25-27	56-115 (41-85)	34-72 (25-53)

**COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO:** como se requiere de acuerdo con AWS A5.20/A5.20M

	% C	% Mn	% Si	% S	% P	% Al
<b>Requerimientos</b> <sup>(4)</sup>						
AWS E71T-1C-H8	0.12	1.75	0.90	0.03	0.03	8.0
AWS E71T-9C-H8	máx.	máx.	máx.	máx.	máx.	máx.
<b>Resultados típicos</b> <sup>(3)</sup>						
Tal como se soldó con 100% CO <sub>2</sub>	0.03-0.04	1.31-1.41	0.43-0.49	0.01	0.01	4-7

**PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS**

Diámetro, polaridad, gas protector	CTWD <sup>(6)</sup> mm (in)	Velocidad de alimentador de alambre m/mín. (in/mín.)	Voltaje (voltios)	Corriente aprox. (amperes)	Índice de Fusión kg/hr (lb/hr)	Tasa de depósito kg/hr (lb/hr)	Rendimiento (%)
<b>0.045 in (1.1 mm),</b> CD+ 100% CO <sub>2</sub>	25 (1)	4.4 (175)	21-26	125	1.8 (4.0)	1.6 (3.5)	86-88
		6.4 (250)	22-27	155	2.6 (5.7)	2.3 (5.0)	
		7.6 (300)	23-28	165	3.1 (6.8)	2.7 (6.0)	
		8.9 (350)	24-29	190	3.6 (8.0)	3.2 (7.0)	
		10.2 (400)	25-30	205	4.1 (9.1)	3.6 (8.0)	
		11.4 (450)	26-31	230	4.7 (10.3)	4.1 (9.0)	
		12.7 (500)	27-32	245	5.2 (11.4)	4.5 (10.0)	
		14.0 (550)	28-33	265	5.7 (12.5)	5.0 (10.9)	
15.2 (600)	29-34	275	6.2 (13.7)	5.4 (11.9)			
<b>0.052 in (1.3 mm),</b> CD+ 100% CO <sub>2</sub>	25 (1)	3.8 (150)	21-26	150	2.0 (4.5)	1.8 (3.9)	86-88
		5.1 (200)	22-27	165	2.7 (6.0)	2.4 (5.2)	
		6.4 (250)	23-28	190	3.4 (7.5)	2.9 (6.5)	
		7.6 (300)	24-29	215	4.1 (9.0)	3.5 (7.8)	
		8.9 (350)	25-30	235	4.7 (10.5)	4.1 (9.1)	
		9.5 (375)	26-31	255	5.1 (11.2)	4.4 (9.8)	
		10.8 (425)	28-33	275	5.8 (12.7)	5.0 (11.1)	
		12.1 (475)	29-34	295	6.4 (14.2)	5.6 (12.4)	
12.7 (500)	30-36	315	6.8 (15.0)	5.9 (13.0)			
<b>1/16 in (1.6 mm), CD+</b> 100% CO <sub>2</sub>	25 (1)	3.2 (125)	21-26	185	2.4 (5.3)	2.1 (4.6)	86-88
		4.4 (175)	22-27	215	3.3 (7.4)	2.9 (6.4)	
		5.1 (200)	23-28	235	3.8 (8.4)	3.3 (7.3)	
		5.7 (225)	24-29	265	4.3 (9.5)	3.7 (8.2)	
		6.4 (250)	25-30	285	4.8 (10.5)	4.2 (9.2)	
		7.6 (300)	27-31	315	5.7 (12.6)	5.0 (11.0)	
		8.3 (325)	26-33	335	6.2 (13.7)	5.4 (11.9)	
		8.9 (350)	29-34	365	6.7 (14.7)	5.8 (12.8)	
		10.2 (400)	30-36	395	7.6 (16.8)	6.6 (14.6)	

(1) Metal depositado en la soldadura. (2) Medido a un 0.2%. (3) Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de prueba en la siguiente página.

(4) Tal como se soldó con 100% CO<sub>2</sub> (5) Para estimar el saliente eléctrico (ESO), reste 1/4 in (6.0 mm) de la punta de contacto a la distancia de trabajo (CTWD).NOTA: Los datos de prueba adicionales de la sismica de acero estructural FEMA y AWS D1.8 pueden encontrarse en este producto en [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com).

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

#### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

#### POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) para obtener información actualizada.

**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**  
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.  
Phone: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)

**LINCOLN**®  
**ELECTRIC**  
**THE WELDING EXPERTS™**

**LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.**  
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.  
Phone: +52.871.729.0900 • [www.lincolnelectric.com.mx](http://www.lincolnelectric.com.mx)