



GMW
WELDING

Arame Tubular

GMW FC 71T-1 DG

Norma:

AWS A5.20/ASME SFA-5.20: E71T-1C /1M

Características Técnicas

O **GMW FC 71T-1 DG** é um arame tubular para a soldagem de aço carbono, em todas as posições, utilizando como gás de proteção o CO₂ ou a mistura 75% Argônio + 25% CO₂.

Ótima aparência, baixo nível de respingos e escória autodestacável e uma alimentação uniforme são as principais características do **GMW FC 71T-1 DG**

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)
1,20	18 – 33	120 – 320
1,40	20 – 34	130 – 350
1,60	22 – 38	170 – 400

- ✓ Gás de Proteção: 75% Ar – 25% CO₂; 100% CO₂
- ✓ Vazão de Gás: 10 / 20 L/min.

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,50	1,30	0,015	0,010

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	550 MPa
Limite de Resistência	580 MPa
Alongamento	28%
Impacto a -20 °C	> 27 J

Posições de Soldagem



Todas as posições.



No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 06/2022