



TM-791

El TM-791 de Tri-Mark es un hilo tubular con flux diseñado para la soldadura de aceros al carbono en una o varias pasadas, en todas las posiciones y bajo la protección de CO₂ puro o de mezcla de CO₂ y argón.

CLASIFICACION Y APROBACIONES

AWS A5.20: E71T-1, E71T-1M, E71T-9, E71T-9M

ASME SFA 5.20: E71T-1

EN 758-T 50 2 P C 2 H10

ABS (100% CO₂, 75%/25% Ar-CO₂, 80%/20% Ar-CO₂): 3SA, 3YSA HH

Lloyd's Register of Shipping: 3YSH10

DNV: III Y40MS (H10)

Bureau Veritas: SA 3YM HH

Germanischer Lloyd: 3YH10S

Mil-E24403/1: MIL-71T-1C

CWB: E491T-9M (E4801T-9)

COMPOSICION QUIMICA TIPICA

	100% CO ₂	Mezcla
C:	0.021%	0.022%
Mn:	1.30%	1.60%
Si:	0.69%	0.82%
P:	0.015%	0.014%
S:	0.011%	0.010%

CARACTERISTICAS MECANICAS TIPICAS

	100% CO ₂	Mezcla
Carga de Rotura (MPa):	605	662
Límite Elástico (MPa):	546	592
Alargamiento (%):	27.6	25.6
Impacto Charpy a -18 °C (J):	95	80
a -40 °C (J):	69	68

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

El hilo TM-791 se suelda con un equipo de voltaje constante con el hilo conectado al polo (+) y bajo protección de CO₂ puro o mezcla de 75%-25% de argón y CO₂ con un caudal de 17 a 23 litros por minuto.

APLICACIONES

El TM-791 se emplea en la soldadura de aceros al carbono y de baja aleación en astilleros o en fabricación general en la que se requiera un hilo de buenas características mecánicas con la posibilidad de usar CO₂ puro como gas de protección.

VENTAJAS

El TM-791 tiene una mayor tasa de deposición que los hilos macizos de usos similares y muy buen comportamiento en todas las posiciones de soldadura con poca generación de humos y proyecciones. El uso del CO₂ puro es una gran ventaja en cierto tipo de aplicaciones y puede reducir aun más el coste total de la soldadura.

