

ลวดเชื่อมยาวาตัา 71 ที-1

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用フラックス入りワイヤ



YAWATA 71T-1 is a flux cored arc welding wire to be used with CO₂ shield gas. Smooth running, very low spatter, easily removable slag an excellent X-ray quality. Recommended for high speed fillet and butt welding of mild and medium strength steel.

All position welding of mild and medium strength steel for machinery, structures, ships, bridges, towers, chemical engineering apparatus or storage tank.

ยาวาต้า 71ที-1 เป็นลวดเชื่อมฟลั๊กซ์คอร์สำหรับการเชื่อมกับแก๊ส CO₂ อาร์กคงที่ สะเก็ดไฟน้อย ลวดไหลไม่ติดขัด สแล็กร่อนง่าย คุณสมบัติ เมื่อเอ็กซ์เรย์ดีเยี่ยม ใช้เชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กทนแรงดึงสูง 490 N/mm² สำหรับเครื่องจักร งานโครงสร้าง เรือ สะเมาน เครื่องมือ อุตสาหกรรมเคมี **ห**รือแท็งก์บรรจ

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF DEPOSITED METAL (%)						
SHIELD GAS	C	Si	Mn	Р	S	
CO ₂	0.05	0.51	1.26	0.010	0.008	

	TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF DEPOSITED METAL					
TENSILE STRENGTH N/mm² (kgf/mm²)		YIELD STRENGTH N/mm² (kgf/mm²)	ELONGATION %	CHARPY 2V-NOTCH at 0°C, J (kgf.m)		
	570	510	29	-18°C 100 (9.8)		







อาร์กนิ่ม



120-280

200-260

150-320

220-270

180-350

230-280



BEADS







HOTLINE TECHNICAL SUPPORT +66 (0)87 709 6448 www.yawata.co.th info@yawata.co.th SIZES & RECOMMENDED CURRENT RANGE (AC OR DC \pm) DIAMETER (mm) PACKING SIZE (kg) 15 WELDING POSITION CURRENT (A) 120-300 150-400 180-450

are not to be taken as a guarantee except those which are specified clearly as "Specification". 2. In regards to the properties of welded structures, note that the results may be affected by the design of structures, chemical compositions of steel plates, construction methods, welding conditions, ability of constructor etc. 3. The company shall not take responsibility for damages caused by the misuse of the technical information written in this catalogue.