



YAWATA

WELDING ELECTRODE

ลวดเชื่อมยาวาต้า แบบล็ก-71

軟鋼及び490MPa級高張力鋼用フラックス入りワイヤ

BLACK-71

BLACK SERIES

FLUX CORED

ARC WELDING WIRES (FCAW)

Approved by: AMERICAN BUREAU OF SHIPPING

CLASSIFICATION

AWS A5.36 : E71T1-C1(M21)A0-CS1-H8
JIS Z3313 : T49JOT1-1CA-U H10



YAWATA BLACK-71 is a titania type flux cored arc welding wire for all position welding with CO₂ shield gas. The wire is baked giving it the distinct black colour appearance. The baked wire has very good feedability, excellent anti-rust property and low fume generated.

Applications

All position welding of of building, shipbuilding, bridges, machineries, vehicles, offshore structures and general fabrications.

ยาวาต้า แบล็ค-71 เป็นลวดเชื่อมฟลักซ์คอร์ชนิดไททิกเบียมสำหรับเชื่อมกับแก๊ส CO₂ ในทุกท่าเชื่อม ลวดมีการอบทำให้มีสีดำเด่น โดยลวดอบจะมีการไหลที่ดีมาก ป้องกันการเกิดสนิมได้ดีเยี่ยม และเกิดควันเพียงเล็กน้อย เหมาะสำหรับการเชื่อมงานโครงสร้างเรือ, สะพาน, เครื่องจักร, ยานพาหนะ, โครงสร้างนอกชายฝั่ง และงานการผลิตทั่วไป



TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF DEPOSITED METAL (%)				
C	Si	Mn	P	S
0.04	0.55	1.29	0.013	0.010

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF DEPOSITED METAL				
SHIELD GAS	TENSILE STRENGTH N/mm ²	YIELD STRENGTH N/mm ²	ELONGATION %	CHARPY 2V-NOTCH at -20°C, J
CO ₂	580	548	28	76
Ar+20%CO ₂	590	560	27	70



SUPERB WELDABILITY
เชื่อมดีมาก



GOOD FEEDABILITY
ไหลได้ดี



EXCELLENT ANTI-RUST PROPERTIES
กันการเกิดสนิมได้ดีเยี่ยม



LOW FUME
เกิดควันน้อย



NO POROSITY
ไม่รูพรุน



HOTLINE TECHNICAL SUPPORT
+66 (0)87 709 6448
www.yawata.co.th
info@yawata.co.th



SIZES & RECOMMENDED CURRENT RANGE (AC OR DC ±)			
DIAMETER (mm)	1.2	1.4	1.6
PACKING SIZE (kg)	15	15	15
WELDING POSITION	CURRENT (A)		
F	180~340A	200~360A	200~420A
HF	180~340A	200~360A	200~420A
V-Up, OH	120~220A	140~260A	160~280A

DISCLAIMER 1. Various data of distinctive features such as welding materials, deposited metal, weld metal etc. shown in this catalogue are meant to explain the representative properties and performance of the products and 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.