



**Ideal para o Segmento de Maquinário, Fabricação Estrutural, Construção Naval e Pontes**



**AWS A5.36 E71T-1C  
(15kg)**



**Supercored 70SB AWS  
A5.20 E71T-5C  
(15kg)**



**Supercored 81 AWS  
A5.29 E81T1-Ni1C  
(15kg)**



**SF-80W AWS  
A5.29 E81T1-W2C  
(15kg)**



### Os benefícios que você ganha adquirindo produtos SUMIG

Mais de 10 mil clientes atendidos  
Mais de 1 milhão de tochas de solda e corte vendidas.  
Ampla estoque de peças novas e de reposição  
Mais de 60 mil máquinas de solda e corte vendidas.



A Sumig oferece as seguintes linhas de produtos: Tochas de Solda MIG, TIG e Corte Plasma; Máquinas de Solda MIG, TIG e Corte Plasma; Células de Solda; Robôs de Solda e Tochas para Robôs de Solda; Automação de Soldagem; Extratores de Fumos da Solda; Mesas de Corte Plasma CNC; Acessório e Consumíveis para Soldagem; além de uma completa gama de serviços, intitulada Sumig 360.

## AWS A5.20 E71T-1C (15kg)

**Aplicações:** Todas posições de soldagem para o segmento de maquinário, fabricação estrutural, construção naval, pontes e outros.

**Características de utilização:** O SF71 é um arame tubular desenvolvido para uma boa utilização em todas as posições e variações de corrente de soldagem. Apresenta um arco silencioso e suave e um destacamento da escória muito bom.

Posições de Soldagem (todas as posições)				Corrente	Proteção de Gás
				DC +	CO <sub>2</sub>
1G	2F	3G	4G		

Composição química típica de todas soldas em metal (%)  
Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (%)

Propriedades mecânicas típicas de todas soldas em metal  
Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Características Técnicas  
Technical Data

C	Si	Mn	P	S	Y.S mpa (lbs/in <sup>2</sup> )	T.S mpa (lbs/in <sup>2</sup> )	EL. (%)	Temp. °C (°F)	CVN Nível de impacto J (ft-lbs)
0,04	0,49	1,29	0,010	0,009	548 (79,600)	582 (84,500)	28	0 (32) -20 (-4)	86 (64) 45 (33)

Foto Photo	Código Code	Bitolas em mm TOL (+0,01 - 0,4) Gauges in mm TOL (+0.01-0.4)	Peso (Kg) Weight (kg)
 <p>Embalado à Vácuo/ Vacuum packed</p>	1100.2055	1,20 mm	15,00 Kg (Carretel/reel)
	1100.2028	1,60 mm	15,00 Kg (Carretel/reel)

## SUPERCORED 70SB AWS A5.20 E71T-5C (15kg)

**Aplicações:** O Supercored 70SB é apropriado para aço baixo carbono e aço com força de tensão de até 490N/mm<sup>2</sup> para construção naval, estrutura de maquinário, construção de pontes e instalações industriais pesadas.

**Características de utilização:** O Supercored 70SB é um arame tubular com excelentes características e adequado para aço com força de tensão até 600N/mm<sup>2</sup>. O material depositado possui maior resistência a fissuras. Excelente em baixas temperaturas de -20~-30°C(-4~-22°F).

Posições de Soldagem (todas as posições)				Corrente	Proteção de Gás
				DC ±	CO <sub>2</sub>
1G	2F	3G	1G		

Composição química típica de todas soldas em metal (%)  
Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (%)

Propriedades mecânicas típicas de todas soldas em metal  
Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Características Técnicas  
Technical Data

C	Si	Mn	P	S	Y.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	T.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	EL. (%)	Temp. °C (°F)	CVN Nível de impacto J (ft-lbs)
0,007	0,5	0,4	0,008	0,010	DCEN(DC-)	570 (82,800)	620 (90,400)	26,0	70 (52)
					DCEP(DC+)	500 (72,600)	550 (79,900)	31,0	

Foto Photo	Código Code	Bitolas em mm TOL (+0,01 - 0,4) Gauges in mm TOL (+0.01-0.4)	Peso (Kg) Weight (kg)
 <p>Embalado à Vácuo/ Vacuum packed</p>	1100.2039	1,20 mm	15,00 Kg (Carretel/reel)
	1100.2042	1,60 mm	15,00 Kg (Carretel/reel)

## SUPERCORED 81 AWS A5.29 E81T1-Ni1C (15kg)

**Aplicações:** Todas as posições de soldagem para construção de maquinário, estruturas de pontes e tanques de armazenamento.

**Características de utilização:** O Supercored 81 é um arame tubular designado para todas as posições com uma proteção 100% CO<sub>2</sub> podendo alcançar um arco estável, poucos respingos e uma boa estabilidade na soldagem. O nível de impacto na solda de metais em -30°C (22°F) é excelente e possui uma boa aparência do cordão, enquanto a cobertura de escória é uniforme e de fácil remoção.

Posições de Soldagem (todas as posições)				Corrente	Proteção de Gás
				DC +	CO <sub>2</sub>
1G	2F	3G	4G		

Composição química típica de todas soldas em metal (%)  
Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (%)

Propriedades mecânicas típicas de todas soldas em metal  
Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Características Técnicas  
Technical Data

C	Si	Mn	P	S	Ni	Y.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	T.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	EL. (%)	Temp. °C (°F)	CVN Nível de impacto J (ft-lbs)
0,03	0,35	1,25	0,011	0,012	0,95	570 (82,700)	640 (92,900)	25	-30 (-22)	90 (66)

Foto Photo	Código Code	Bitolas em mm TOL (+0,01 - 0,4) Gauges in mm TOL (+0.01-0.4)	Peso (Kg) Weight (kg)
 Embalado á Vácuo/ Vacuum packed	1100.2040	1,20 mm	15,00 Kg (Carretel/reel)

## SF-80W AWS A5.29 E81T1-W2C (15kg)

**Aplicações:** O Arame SF-80W é designado para soldagem de aço à prova dos efeitos do tempo, por exemplo corten A-242 ou A-588. Principalmente usado para filetes planos e lisos de soldagem em estrutura exposta de aço, normalmente encontrada em prédios e pontes.

**Características de utilização:** O SF-80W é um arame tubular de titânio que pode ser utilizado para todas as soldagens em conjunto com a proteção gasosa CO<sub>2</sub>.

Composição química típica de todas soldas em metal (%)  
Typical Chemical Composition of All-Weld Metal (%)

Propriedades mecânicas típicas de todas soldas em metal  
Typical Mechanical Properties of All-Weld Metal

Características Técnica  
Technical Data

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Y.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	T.S N/mm <sup>2</sup> (lbs/in <sup>2</sup> )	EL. (%)	Temp. °C (°F)	CVN Nível de impac J (ft-lbs)
0,04	0,40	0,92	0,016	0,012	0,50	0,50	0,40	530 (77,000)	610 (88,600)	26	-30 (-22)	40 (30)

Foto Photo	Código Code	Bitolas em mm TOL (+0,01 - 0,4) Gauges in mm TOL (+0.01-0.4)	Peso (Kg) Weight (kg)
 Embalado á Vácuo/ Vacuum packed	1100.2038	1,20 mm	15,00 Kg (Carretel/reel)

Posições de Soldagem (todas as posições)				Corrente	Proteção de Gás
				DC +	CO <sub>2</sub>
1G	2F	3G	4G		