

Primacore[®] LW-71[®]

Acero Dulce, Todas Posiciones • AWS E71T-1C, E71T-9C

Características Principales

- ▶ Escoria de solidificación rápida para la soldadura fuera de posición.
- ▶ Diseñado para la soldadura con gas de protección 100% CO₂.
- ▶ Desempeño de arco superior y excelente apariencia.
- ▶ Excelentes propiedades mecánicas.

Aplicaciones Típicas

- ▶ Fabricación marítima.
- ▶ Fabricación estructural.
- ▶ Fabricación General.
- ▶ Fabricación de Vagones de tren y barcas.

Conformancia

AWS A5.20/A5.20M: 2005

E71T-1C, E71T-9C

Posiciones de Soldadura

Todas.

Agencias de Aprobación

ABS: 3SA, 3YSA (H10)

LR: 3S, 3YSH15

CCS:3YSH10

DNV: IIIYMS (H10)

BV: SA3MHH, SA3YMH

GL: 3YH10S

KR: 3SGH10, 3YSGH10, 3MGH10, 3YMGH10

RMRS: 3Y40MSH10

Gas de Protección

100% CO₂, Flujo de Gas 40 – 45 CFH

Hidrógeno Difusible

El Hidrógeno difusible se ajusta a la aprobación de los diferentes organismo designados

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Carrete 33 lb (15 kg.)
0.045 (1.2)	COPLW71E21
0.052 (1.4)	COPLW71E41
1/16 (1.6)	COPLW71E61

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.20/A5.20M: 2005

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J(ft*lb) @ -20°C (-4°F)	Charpy V-Notch J(ft*lb) @ -30°C (-22°F)
Requerimiento AWS E71T-1C AWS E71T-9C	390 (57) mín.	490 – 670 (71 – 97) mín.	22 mín.	27 (20) mín. ⁽⁵⁾	27(20) mín. ⁽⁶⁾
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Tal como se soldó, con 100% CO ₂ ; alambre 1.6 mm de diámetro, C.D+	559 (81)	610 (88)	26	117	113
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Relevado de Esfuerzos por 1 hora a 620°C con 100% CO ₂	450 (65)	550 (80)	32	108	---

COMPOSICIÓN QUÍMICA⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.20/A5.20M: 2005

	%C	%Mn	%Si	%S	%P
Requerimiento AWS E71T-1C-H8 AWS E71T-9C-H8	0.12máx.	1.75 máx.	0.90 máx.	0.03 máx.	0.03 máx.
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Tal como se soldó, Con 100% CO ₂	0.06	1.33	0.39	0.01	0.02

(1)Típico todo metal de soldadura. (2) Medido a un 0,2%. (3) Ver notas de resultados de prueba abajo. Los resultados de las pruebas y las propiedades del producto que figuran en el presente documento para los alambres tubulares con gas de protección se han desarrollado con el gas de protección establecido. Un cambio de gas de protección puede causar cambios significativos en el rendimiento del producto y las propiedades del metal de soldadura. Lincoln Electric no garantiza estos productos para su uso con gases de protección diferentes a los mencionados en los datos de prueba. (4) CTWD (Distancia de Punta de Contacto al Punto de trabajo). (5) Sólo para E71T-1. (6) Sólo para E71T-9.

LINCOLN ELECTRIC COMPANY

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES RECOMENDADOS

Diámetro, Gas Protector, Polaridad, Flujo de Gas	CTWD ⁽⁴⁾ mm (pulg.)	Velocidad de Alimentación de Alambre	Voltaje (voltios)	Corriente aproximada (amperios)	Tasa de Consumo	Relación de Fusión
		m/min (pulgadas/min)			kg/hr (lb/hr)	kg/hr (lb/hr)
1/16 pulg. (1.6 mm.) 100% CO ₂ C.D.+ 40 - 45 CFH	25 (1)	130 (330)	22-25	180	2.6	2.2
		150 (381)	23-26	210	3	2.5
		200 (508)	24-27	265	3.9	3.2
		250 (635)	26-29	305	4.9	4.1
		300 (762)	28-31	345	5.8	4.9
0.045 (1.2 mm) 100% CO ₂ C.D.+ 40 - 45 CFH	20 (3/4)	175 (445)	21-24	130	1.8	1.5
		225 (572)	23-25	165	2.4	1.9
		275 (699)	25-27	185	2.9	2.4
		325 (826)	26-29	200	3.4	2.9
		375 (953)	27-29	230	4.0	3.3
		425 (1,080)	28-30	250	4.5	3.7
		475 (1,207)	29-31	270	5.0	4.2
600 (1,524)	31-33	310	6.2	5.3		
0.052 (1.4 mm) 100% CO ₂ C.D.+ 40 - 45 CFH	25 (1)	150 (381)	23-25	150	2.0	1.7
		200 (508)	24-26	190	2.6	2.2
		250 (635)	25-27	225	3.3	2.8
		300 (762)	26-28	240	4.0	3.6
		350 (889)	27-29	275	4.6	3.7
		400 (1,016)	28-30	300	5.3	4.5
		450 (1,143)	29-31	325	6.0	5.1

NOTAS A CONSIDERAR PARA EL CASO DEL DIÁMETRO DE ALAMBRE DE 1/16 pulg.: Esta evaluación se realizó siguiendo las siguientes recomendaciones:

- Mantenga el flujo de gas: 45 CFH conforme se vaya acercando a los 300 WFS.
- CTWD: 25 mm, casi 1 pulg de longitud. Si es demasiado corto, la posible humedad del electrodo no pudiera desaparecer. Evite tener también una excesiva longitud de arco.
- Cuide la posición de la antorcha en un filete Plano – Horizontal.
- Evite tener un charco de soldadura pequeño que se enfríe rápidamente, oscile ligeramente y muy suave para agrandar el charco, un charco pequeño y que se enfríe rápidamente puede dejar porosidad atrapada. (Cuide la relación voltaje – WFS)
- Evite tener un charco de soldadura grande y con enfriamientos lentos, no oscilar en exceso.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.

Bldv. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx



Lincoln® 7018-1

Acero Dulce, Bajo Hidrógeno • AWS E7018-1

Características Principales

- ▶ Diseñado para aplicaciones críticas fuera de posición.
- ▶ Le proporciona al soldador un charco de soldadura excelente y limpio, con muy buen seguimiento de la escoria y afinado superior sin socavaciones.
- ▶ Óptimo desempeño para la soldadura de aceros con soldabilidad marginal.

Posiciones de Soldadura

Todas.

Conformancia

AWS A5.1/A5.1M: 2004

E7018-1

Aplicaciones Típicas

- ▶ Excelente para empalmar paredes laterales sin socavaciones, especialmente apropiado para aplicaciones críticas fuera de posición.
- ▶ Soldadura de aceros estructurales y puentes, aceros suaves, algunos aceros de alta resistencia y aceros de baja aleación; aceros de difícil soldabilidad tales como aceros con alto contenido de azufre y silicio.
- ▶ Soldadura de tuberías, conexiones y empalmes en las industrias petroquímicas y generadoras de energía.
- ▶ Soldaduras donde se requieren propiedades de tenacidad a -50 °F.

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	Lata 38.6 lb (17.5 kg.)	Lata 39.7 lb (18 kg.)	Lata 48.5 lb (22 kg.)	Lata 53 lb (24kg.)
3/32 (2.4)	14 (350)	3078772	3078771	307808734	307808733
1/8 (3.2)	14 (350)				
5/32 (4.0)	18 (457)				
3/16 (4.8)	18 (457)				

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ Mpa (ksi)	Resistencia a la Tensión Mpa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J(ft*lb) @ -46°C (-50°F)
Requerimiento AWS E7018-1	400 (58) mín.	483 (70) mín.	22 mín.	(20)
Resultados Típicos ⁽³⁾ . Tal como se soldó, Diámetro del Electrodo 1/8" (3.2 mm)	543 (79)	600 (87)	34	(130)

COMPOSICIÓN QUÍMICA⁽¹⁾. De acuerdo con AWS A5.1/A5.1M: 2004

	%C	%Mn	%Si	%Ni	%Cr
Requerimiento AWS E7018-1	0.15 máx.	1.60 máx.	0.75 máx.	0.30 máx.	0.20 máx.
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	0.045	0.97	0.32	0.03	0.03
	%Mo		%V		
Requerimiento AWS E7018-1	0.30 máx.		0.08 máx.		
Resultados Típicos ⁽³⁾ .	0.01		0.009		

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Polaridad ⁽⁵⁾	3/32 in. (2.4 mm)	Corriente (Amps) 1/8 in (3.2 mm)	5/32 in (4.0 mm)	3/16 in (4.8 mm)
C.A	80 – 120	100 – 160	140 – 210	200 – 300
C.D +	70 – 110	90 – 160	130 – 210	180 – 300

(1)Típico todo metal de soldadura. (2) Medido con un 0,2% de desviación. (3) Ver notas de resultados de prueba abajo. (4) Datos de Especificación de Industria (AWS no obligatorio). (5) Polaridad Sugerida aparece en primer lugar.

Lincoln® 7018-1

Acero Dulce, Bajo Hidrógeno • AWS E7018-1

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.

Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.

Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.

Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx



L-S6TM

Acero Dulce, Recubrimiento de Cobre • AWS ER70S-6

Características principales

- ▶ Los altos niveles de desoxidantes de manganeso y silicio toleran superficies con escamación ligera hasta pesada.
- ▶ El excelente mojado brinda una óptima apariencia del cordón
- ▶ Recubrimiento de cobre para una larga vida de punta de contacto
- ▶ Soporta perfectamente transferencia de corto circuito, globular, rocío axial y rocío por pulsos
- ▶ MicroGuard[®] Ultra proporciona alimentación y estabilidad de arco superiores

Aplicaciones típicas

- ▶ Material base con escamación ligera a pesada.
- ▶ Hoja de acero de material con resistencia a la cedencia de 380 - 485 MPa (55 - 70 ksi)
- ▶ Reparaciones automotrices
- ▶ Automatización Pesada o robótica
- ▶ Acero estructural

Cumplimientos

AWS A5.18/A5.18M: 2005 ER70S-6

Posiciones de soldadura

Todas

Gas protector

100% CO₂
 95-98% Mezcla Argón/O₂
 75-95% Mezcla Argón/CO₂
 Flujo de Gas: 30-50 CFH

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro pulgadas (mm)	33 lb (15 kg) Carrete de plástico ABS	33 lb (15 kg) Carrete de acero ECO-SPOOL	33 lb (15 kg) Carrete de Madera MACOCEL	62 lb (28 kg) Carrete de Madera MACOCEL	Tambo 500 lb (227 kg) Accu-Trak [®]
0.030 (0.8)	73020140102		73020100102		
0.035 (0.9)	73020140103			73020100403	73020130703
0.039 (0.9)					73020130704
0.045 (1.1)	73020140105	73020120105		73020100405	73020130705
0.047 (1.2)		73020120106			73020130706
0.052 (1.3)	73020140107			73020100407	
1/16 (1.6)	73020140108				73020130708
Diámetro pulgadas (mm)	Tambo 661 lb (300 kg) Accu-Trak [®]	Tambo 882 lb (400 kg) Accu-Trak [®]	Reel 500 lb (227 kg) Accu-Trak [®] Reel	Reel 1000 lb (454 kg) Accu-Trak [®] Reel	Tambo 1000 lb (454 kg) Accu-Pak [®]
0.025 (0.6)			73020156501		
0.030 (0.8)				73020150803	
0.035 (0.9)	73020130603				
0.039 (0.9)					
0.045 (1.1)	73020130605				
0.047 (1.2)					
0.052 (1.3)	73020130607				
1/16 (1.6)	73020130608	730201122008			730201100808
0.078 (1.9)	730201120621	730201102021			

Pregunte a su Representante de Ventas Local por más presentaciones y diámetros disponibles.

COMPOSICIÓN DE ALAMBRE (1) – Según requisitos de AWS A5.18/A5.18M: 2005

	% C	% Mn	% Si	% S	% P
Requisitos - AWS ER70S-6	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	0.035 Máx.	0.025 Máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.08	1.45	0.84	0.011	0.008
	% Cr	% Ni	% Mo	% V	% Cu (Total) ⁽⁴⁾
Requisitos - AWS ER70S-6	0.15 Máx.	0.15 Máx.	0.15 Máx.	0.03 Máx.	0.50 Máx.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.025	0.013	0.002	0.002	0.12

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾ – Según requisitos de AWS A5.18/A5.18M: 2005

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J (ft-lbf) a -30 °C (-22 °F)
Requisitos - AWS ER70S-6 Como se soldó con 100% CO ₂	400 (58) min.	480 (70) min.	22 min.	27 (20) min.
Resultados típicos ⁽³⁾ Como se soldó con 100% CO ₂	470 (68)	573 (83)	28	104 (72)

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Diámetro, gas protector, polaridad	CTWD ⁽⁵⁾ mm (in)	Velocidad de alimentación de alambre m/min (pulgadas/min)	Voltaje (volts)	Corriente aproximada (amperios)	Relación de Fusión kg/hr (lb/hr)
0.025 pulgadas (0.6 mm), CD+					
Transferencia de corto circuito 100% CO ₂	9-12 (3/8-1/2)	2.5 (100)	17	35	0.4 (0.9)
		6.4 (250)	19	80	0.9 (2.0)
0.030 pulgadas (0.8 mm), CD+					
Transferencia de corto circuito 100% CO ₂	9-12 (3/8-1/2)	1.9 (75)	17	35	0.4 (0.9)
		3.8 (150)	18	70	0.8 (1.8)
		7.6 (300)	22	130	1.6 (3.6)
0.035 pulgadas (0.9 mm), CD+					
Transferencia de corto circuito 100% CO ₂ ⁽⁶⁾	9-12 (3/8-1/2)	2.5 (100)	18	80	0.7 (1.6)
		3.8 (150)	19	120	1.1 (2.4)
		6.4 (250)	22	175	1.8 (4.0)
Transferencia de rocío 90% Ar/10% CO ₂	12-19 (1/2-3/4)	9.5 (375)	23	195	2.7 (6.0)
		12.7 (500)	29	230	3.6 (8.0)
		15.2 (600)	30	275	4.4 (9.6)
0.045 pulgadas (1.1 mm), DC+					
Transferencia de corto circuito 100% CO ₂ ⁽⁶⁾	12-19 (1/2-3/4)	3.2 (125)	19	145	1.5 (3.4)
		3.8 (150)	20	165	1.8 (4.0)
		5.1 (200)	21	200	2.5 (5.4)
Transferencia de rocío 90% Ar/10% CO ₂	12-19 (1/2-3/4)	8.9 (350)	27	285	4.2 (9.2)
		12.1 (475)	30	335	5.7 (12.5)
		12.7 (500)	30	340	6.0 (13.2)
0.052 pulgadas (1.3 mm), CD+					
Transferencia de rocío 90% Ar/10% CO ₂	12-19 (1/2-3/4)	7.6 (300)	30	300	4.8 (10.7)
		8.1 (320)	30	320	5.2 (11.5)
		12.3 (485)	32	430	7.8 (17.1)
1/16 pulgadas (1.6 mm), CD+					
Transferencia de rocío 90% Ar/10% CO ₂	12-25 (1/2-1)	5.3 (210)	27	325	4.8 (10.7)
		6.0 (235)	28	350	5.4 (12.0)
		7.4 (290)	29	430	6.7 (14.8)

(1) Metal depositado en la soldadura generalmente. (2) Medido con 0.2% de compensación. (3) Ver el descargo de responsabilidad de los resultados de la prueba en la siguiente página. (4) El cobre en el revestimiento del electrodo más el contenido de cobre del mismo electrodo aportado no debe exceder el 0.50% Máx. mencionado (5) CTWD (Distancia de Punta de Contacto al Punto de trabajo). Restar 1/4 pulgadas (6.4 mm) para calcular el electrodo sobresaliente. (6) Los procedimientos en estas áreas son procedimientos de modo de corto circuito utilizando 100% CO₂. Al usar 75% argón, 25% CO₂ para transferencia de corto circuito, reducir el voltaje en 1 a 2 volts.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de Ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN®
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS™

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.
Bld. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx