

SOLDADURA ER70S-6 WS TOOLS



DESCRIPCIÓN

El Rollo de Soldadura ER70S-6 es un alambre macizo de acero al carbono para procesos de soldadura MIG/MAG. Destaca por sus excelentes propiedades mecánicas y de soldadura, ofreciendo un cordón uniforme, suave y de alta resistencia. Es ideal para trabajos en estructuras de acero naval y de baja aleación, garantizando un buen desempeño incluso en temperaturas bajas.

ESPECIFICACIONES

- Posición de soldadura: F, H, HF, OH, V
- Tipo de corriente: DCEP (Corriente Directa con Electrodo Positivo)
- Composición Química del Metal Depositado:
 - Carbono (C): 0.078%
 - Manganeso (Mn): 1.53%
 - Silicio (Si): 0.85%
 - Azufre (S): 0.010%
 - Fósforo (P): 0.011%
 - Níquel (Ni): 0.029%
 - Cromo (Cr): 0.022%
 - Molibdeno (Mo): 0.008%
 - Vanadio (V): 0.010%
 - Cobre (Cu): 0.12%
- **Propiedades Mecánicas del Metal**

FUNCION

El Rollo de Soldadura ER70S-6 proporciona un cordón limpio, uniforme y de alta calidad, ideal para uniones fuertes y resistentes en ambientes que requieran una buena tenacidad a bajas temperaturas. Su composición con mayor contenido de manganeso y silicio mejora la fluidez del charco de soldadura, facilitando la soldadura en diferentes posiciones.

USOS

- Soldadura de estructuras de acero naval y de baja aleación.
- Aplicaciones en buques, contenedores y vehículos.
- Soldadura en maquinaria de ingeniería y construcción.

POSICIÓN ELECTRODO



Metal Depositado (AW):

- Límite elástico (ReH): 425 MPa
- Resistencia a la tracción (Rm): 540 MPa
- Elongación (A4): 30%
- Valor de impacto (J) a -20°C: 102
- Valor de impacto (J) a -30°C: 89
- Valor de impacto (J) a -40°C: 70

PARÁMETROS RECOMENDADOS**Diámetro y Corriente**

- Diámetro 0.8 mm: Corriente 40A - 140A
- Diámetro 0.9 mm: Corriente 40A - 180A
- Diámetro 1.0 mm: Corriente 50A - 220A

RECOMENDACIONES

1. Mantenga el alambre en un lugar seco para evitar la oxidación.
2. Asegúrese de que el gas de protección esté limpio y seco para evitar defectos en la soldadura.
3. Limpie las superficies a soldar eliminando contaminantes como aceite, óxido o humedad.
4. Las condiciones de soldadura mencionadas son solo de referencia; se recomienda realizar una prueba de procedimiento antes de comenzar la soldadura formal.

CERTIFICACIONES

AWS A5.18 ER70S-6
BS EN ISO 14341-B-G 49A 3 C G6
CSA W48-01 ER49S-6
JIS Z3312 YGW12
GB/T 8110 ER50-6