



Alambres macizos

AWS A5.18-05 : ER70S-6
EN ISO 14341-A : 2008 : G 42 2 C G3Si1
KS D 7025 : YGW12
JIS Z 3312 : YGW12

ER 70S-6

Descripción:

Alambre sólido de acero al carbono con manganeso y silicio cubierto de una fina película de cobre que previene la oxidación y facilita la transferencia eléctrica en el material.

Su combinación y balance adecuado de manganeso y silicio le permiten tener un alto poder desoxidante en donde los procedimientos convencionales de limpieza no son posibles, además de proporcionar propiedades mecánicas notables. Su recubrimiento uniforme permite una alimentación continua, usado para realizar puntos, tramos cortos y largos de soldadura en toda posición. Su balance en los componentes químicos permite tener una soldabilidad sobresaliente, creando una apariencia suave del cordón dando como resultado una superficie tersa y un mínimo de limpieza posterior a la unión soldada.

Aplicaciones:

Material empleado para la soldadura de láminas en toda posición, placas, perfiles y demás formas del material base en pasos sencillos o múltiples; usado en aquellos materiales oxidados, con residuos de pintura, grasa, etc.

Composición química:

C	Si	Mn	P	S
0,07	0,86	1,53	0,012	0,007

Propiedades mecánicas:

	Y.P (Mpa)	T.S (Mpa)	El (%)	Iv (-29°C) (J)
	Min 400	Min 480	24	≥ 27
CO2	450	580	30	≥ 70
Mezcla	480	580	28	≥ 80

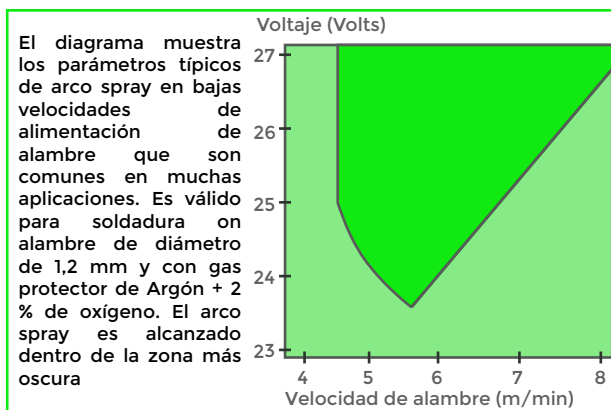
Parámetros recomendados para la soldadura MIG

la polaridad adecuada es inversa DC (EP).

Los gases de protección más utilizados son el CO2 y el gas mezcla (80% Argón/20% CO2).

Ø de alambre (mm)	Corriente (A)	Tensión (V)	Gas (l/min)
En corto circuito			
0,6	35-80	14-20	12
0,8	35-130	15-26	12
0,9	60-175	15-27	12
En spray			
1	90 - 190	17-29	15
1,2	130 - 320	18-32	18
1,6	250 - 390	26-36	18

El modo de transferencia en cortocircuito se utiliza en chapa de poco espesor (inferior a 3 mm), en pasadas de raíz, y en soldaduras verticales y sobrecabeza. Cuanto más gande es la inductancia en la soldadura, más grande será la fluidez del baño de fusión. Por encima de los 3 mm, se recomienda el modo de transferencia en spray.



Aplicaciones

Utilizado en la unión de cualquier tipo de acero al carbono comercial. Usado ampliamente en la fabricación de equipos, estructuras, ensambles y reparación en materiales delgados; en general en donde se requiere alta calidad de la soldadura, rapidez, limpieza y bajo costo de producción.

