

MIG USA ER70S6

SFA A5.17 AWS ER 70S6

Todas as posições – Soldagem de Aços Carbono em geral



Informação de Produto

Soldagem dos aços ao carbono em geral do tipo ASTM A36, A285-C, A515-60, A516-55/60, SAE 1010/1020. Podem ser utilizados para a soldagem em passes simples ou múltiplos, em chapas finas (escapamentos, móveis tubulares, carrocerias automotivas, etc.) e chapas grossas (máquinas e implementos agrícolas, vasos de pressão, prensas, construção naval). Os elevados teores de Mn e Si do arame MIG ER 70S6 melhoram a desoxidação do metal de solda, quando aplicados sobre materiais com moderada oxidação superficial, mesmo com elevadas correntes de soldagem e com qualquer gás de proteção aplicável. Aplicáveis em todas as posições de soldagem.

Aspectos e Características

A composição química do arame para soldagem, proporciona excelente desoxidação

Soldas com bom acabamento superficial, baixo nível de respingos e excelente sanidade radiográfica.

Os arames para soldagem MIG/MAG apresentam revestimento de cobre, delgado e aderente, garantindo ótima alimentação do arame e baixo desgaste do bico de contato, além de boa proteção contra oxidação do arame durante seu uso.

Propriedades Mecânicas

Gás: CO₂ ou Ar-20/25% CO₂

Resistência Tração	540-560 Mpa
Limite Elástico	420-450 Mpa
Alongamento	24-28%
Impacto (Charpy-V)	> 70J (-30°C)

Composição Química do Depósito

Gás: CO₂ ou Ar-20/25% CO₂

C	Mn	Si	Cu	P	S
0,06	1,40	0,80	0,50	0,025	0,035
0,15	1,85	1,15	max	max	max

Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Stick-Out (mm)	Vazão Gás (l/min)	Gás de Proteção
0.80mm 15Kg	23-27	60 - 140	15-25	12-16	CO ₂ Ar 20-25 CO ₂
1.0mm 15Kg	23-27	80-160	15-25	12-18	CO ₂ Ar 20-25 CO ₂
1.2mm 15Kg	23-27	110-180	15-2	12-18	CO ₂ Ar 20-25 CO ₂