

FICHA TÉCNICA

WELDERMIG ER 70S-6

ASME / AWS A5.18 ER 70S-6



Versión	: 01
Página	: 1 de 1
Fecha	: 20/02/2024

WELDERMIG ER 70S-6 como alambre **MIG**, está desarrollado especialmente para soldar aceros al Carbono tanto en pases simples o múltiples. Su composición química, con altos contenidos de Manganeso y Silicio, permiten una excelente desoxidación, consiguiendo uniones soldadas de elevadas propiedades mecánicas y alta calidad radiográfica.

WELDERMIG ER 70S-6 posee una excelente soldabilidad, usar C.C (+). Gracias a un contenido equilibrado de Silicio, permite obtener cordones limpios y de excelente terminación, aún en aceros que no tienen una buena limpieza.

Puede soldar en todas las posiciones con 100%CO₂ ó Mezcla Ar+CO₂. (80%/20% - 75%/25%)

WELDERMIG ER 70S-6 es recomendado especialmente para soldar aceros para calderas, estanques, estructuras, cañerías, tubos, aceros forjados o fundidos, construcción de equipos en general, etc. para todo tipo de industria.

PROPIEDADES MECANICAS (metal depositado)		ASME / AWS A5.18
Resistencia a Tracción	N/mm ²	> 480 N/mm ²
L ími te Elástico	N/mm ²	> 400 N/mm ²
Alargamiento (l=5d)	%	> 22 %
Test de Impacto a -30°C	J	> 27 J

COMPOSICION QUIMICA

C : 0,06- 0,15% ; Mn : 1,40 - 1,85% ; Si : 0,80- 1,15%; Cu<0,50%; Ni<0,15%; Cr<0,15%; Mo<0,15%; V <0,03%

ALMACENAMIENTO

WELDERMIG ER 70S-6 es un alambre sólido. Mantenerlas almacenadas en lugares secos entre 20° a 30°C. Abriendo el embalaje, conservar el aporte entre 30° a 50° C.