

FICHA TÉCNICA

ACERO AL CARBONO TIGFIL St6



Varilla sólida para el proceso TIG (GTAW) cuyo depósito es un acero al carbono con mediano contenido de manganeso y silicio, presenta buena soldabilidad proporcionando un charco limpio con buena visibilidad, su depósito es libre de poros y fisuras, ideal para soldar desde el pase de raíz en toda posición.

Clasificación	
AWS A5.18 / ASME SFA-5.18	ER70S-6

Aprobaciones	Grados
ABS	3Y SA

Análisis Químico del Alambre Sólido (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,06 0,12	1,40 1,60	0,8 1,15	máx. 0,025	máx. 0,025	-	-	-	-	-

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (-30°C) [J]
Sin tratamiento	500 - 640 (78 300 - 92 800)	> 420 (60 900)	> 22	> 80

Conservación del Producto
- Mantener en un lugar seco y evitar humedad. - No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura
P, H, Va, Sc.


Parámetros de Soldeo Recomendados

Diámetro [mm (pulg.)]	2,50 (3/32")	3,25 (1/8")
Polaridad	Corriente continua electrodo al negativo (DCEN)	
Gas protector	100% Ar	
Amperaje (A)	20 - 150	30 - 250
Voltaje (V)	9 - 15	10 - 20
Stick out (mm)	-	-
Flujo de Gas (l / min)	5 - 15	5 - 15

Aplicaciones

Para la soldabilidad de:

- Aceros estructurales: St 33, St 37-2 a St 52-3, St 50-2*, St 60-2*, DIN 17 100.
- Acero de calderería: H1, H11, 17 Mn 4, 19 Mn 5*, DIN 17155, St 37.0 a St 52.0, DIN 1628/1630; St 35.8, St 45.8, DIN 17175; St 55*, St 55.4*, DIN 1629, St 210.7 a St 360.7, DIN 17172
- Aceros de la serie API X 42, X 46, API-STANDARD.
- Aceros de grano fino: StE 255 a StE 355, DIN 17102, WstE 255 a WstE 355, TstE 255 a TstE 355
- Acero naval: A, B, D, E.; Aceros fundidos: GS.38, GS-45, GS-52.