

EXCELENCIA EN PROTECCIÓN Y ESTILO

MICROALAMBRE AWS ER70S-6

Conformidad:

AWS A5.18/A5.18M: 2005

ER70S-6

Aplicaciones típicas:

- ▶ Material de acero al carbono
- ▶ Chapa metálica de 380-485 MPa (55-70 ksi) fuerza en material
- ▶ Reparaciones de automóviles
- ▶ Robótica o dura automatización
- ▶ Acero estructural

Posición de aplicación:

- ▶ Todas

Gas de protección:

- ▶ 100 CO₂
- ▶ 75 - 95% Argón / Balance CO₂
- ▶ 75 - 95% Argón / Balance CO₂
- ▶ Caudal de aire: 30 - 50 CFH

El micro alambre RFTA es un alambre cobrizado recomendado para la soldadura de aceros al carbono con presencia media a alta de cascarilla de laminación. Para mejor desempeño se recomienda usarlo sobre superficies limpias, exentas de grasa y/u oxidación.

VENTAJAS

- ▶ Arco suave y de alta velocidad de alimentación hacen que cuente con un desempeño excepcional Fabricado bajo la norma AWS A5.18/A5.18M: 2005 ER70S-6.
- ▶ La calidad superficial del recubrimiento le permite un encendido de arco excelente, además de que no se desprende el cobre, y con ello se evita el atascamiento de las guías de alambre y puntas de contacto.
- ▶ Con este alambre se pueden lograr las transferencias de Corto Circuito (GMAW-S), Globular, Spray Axial y Spray Pulsado(GMAW-P)
- ▶ Apto para aplicaciones cuando es necesaria una alimentación de alambre precisa y consistente.
- ▶ Fabricado bajo sistema de calidad certificado ISO 9001:2000.



CÓDIGO:

- C4403 MICROALAMBRE ER70S-6 0.035" 15 KG ABS
- C4404 MICROALAMBRE ER70S-6 0.045" 15 KG ABS
- C4420 MICROALAMBRE ER70S-6 0.025" 2 LB ABS SPOOL
- C4421 MICROALAMBRE ER70S-6 0.030" 2 LB ABS SPOOL
- C4422 MICROALAMBRE ER70S-6 0.035" 2 LB ABS SPOOL
- C4424 MICROALAMBRE ER70S-6 0.025" 11 LB ABS SPOOL
- C4425 MICROALAMBRE ER70S-6 0.030" 11 LB ABS SPOOL
- C4426 MICROALAMBRE ER70S-6 0.035" 11 LB ABS SPOOL

EXCELENCIA EN PROTECCIÓN Y ESTILO

MICROALAMBRE AWS ER70S-6

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾ Según lo especificado en la norma AWS A5.18/A5.18M: 2005

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ psi (Mpa)	Resistencia a la Tensión psi (Mpa)	Elongación %	Resistencia al impacto charpy J (ft-lbf) @ -29°C (-20°F)
REQUISITOS AWS ER70S-6	58,000 (400) min	70,000 (480) min	22 min	27 (20)
Resultados Típicos ⁽³⁾ : Aplicación	68,16 (470)	83,1 (573)	28	71 (52)

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL DEPÓSITO⁽¹⁾ Según lo especificado en la norma AWS A5.18/A5.18M: 2005

	%C	%Mn	%Si	%S	%P
REQUISITOS AWS ER70S-6	0,06 A 0,15	1,4 A 1,85	0,80 A 1,15	0,035 max	0,025 max
Resultados Típicos ⁽³⁾ : Aplicación	0,08 - 0,09	1,42 - 1,6	0,81 - 0,87	0,006 - 0,010	0,004 - 0,010

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL DEPÓSITO⁽¹⁾ Según lo especificado en la norma AWS A5.18/A5.18M: 2005

	%Cr	%Mo	%Ni	%V	%Cu (total) ⁽⁴⁾
REQUISITOS AWS ER70S-6	0,15 max	0,15 max	0,15 max	0,03 max	0,050 max
Resultados Típicos ⁽³⁾ : Aplicación	0,01 - 0,05	≤ 0,001	≤ 0,004	< 0,01	0,17 - 0,22

DIÁMETRO / EMPAQUE

Código	Diámetro	Carrete ABS
	plg (mm)	Peso kg (libras)
C4403	0,035 (0,9)	15 (33)
C4404	0,045 (1,1)	15 (33)
C4420	0,025 (0,6)	1 (2)
C4421	0,030 (0,8)	1 (2)
C4422	0,035 (0,9)	1 (2)
C4424	0,025 (0,6)	5 (11)
C4425	0,030 (0,8)	5 (11)
C4426	0,035 (0,9)	5 (11)

EXCELENCIA EN PROTECCIÓN Y ESTILO

MICROALAMBRE AWS ER70S-6

CONDICIONES TÍPICAS DE OPERACIÓN

Diámetro / Polaridad / Modo de transferencia gas protector	CTWD ⁽⁵⁾ mm (plg)	Velocidad de Alimentación del alambre	Voltaje de arco (V)	Corriente aproximada (A)	Relación de Fusión
		m/min (plg/min)			kg / hr (lbs / hr)
0,025" (0,6 mm) c.d. +					
Corto Circuito 100% CO ₂	9 - 12 (3/8 - 1/2)	2,5 (100) 6,4 (250)	17 19	35 80	0,4 (0,9) 0,9 (2,0)
0,030" (0,8 mm) c.d. +					
Corto Circuito 100% CO ₂	9 - 12 (3/8 - 1/2)	1,9 (75) 3,8 (150) 7,6 (300)	17 18 22	35 70 130	0,4 (0,9) 0,8 (1,8) 1,6 (3,6)
0,035" (0,9 mm) c.d. +					
Corto Circuito 100% CO ₂ ⁽⁶⁾	9 - 12 (3/8 - 1/2)	2,5 (100) 3,8 (150) 6,4 (250)	18 19 22	80 120 175	0,7 (1,6) 1,1 (2,4) 1,8 (4,0)
Rocío (spray) 90% Air/ 10% CO ₂	12 - 19 (1/2 - 3/4)	9,5 (375) 12,7 (500) 15,2 (600)	23 29 30	195 230 275	2,7 (6,0) 3,6 (8,0) 4,4 (9,6)
0,045" (1,1 mm) c.d. +					
Corto Circuito 100% CO ₂ ⁽⁶⁾	12 - 19 (1/2 - 3/4)	3,2 (125) 3,8 (150) 5,1 (200) 8,9 (350)	19 20 21 27	145 165 200 285	1,5 (3,4) 1,8 (4,0) 2,5 (5,4) 4,2 (9,2)
Rocío (spray) 90% Air/ 10% CO ₂	12 - 19 (1/2 - 3/4)	12,1 (475) 12,7 (500)	30 30	335 340	5,7 (12,5) 6,0 (13,2)

(1) Característico en soldadura de todos los metales.

(2) Medido con un 0,2% de desplazamiento.

(3) Resultados de las pruebas de propiedades mecánicas, de depósito o de la composición del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron de una soldadura producidos y probados de acuerdo con las normas establecidas, y no se debe asumir que los resultados esperados en una aplicación o trabajo de soldar en particular. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a, el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que confirmen por las pruebas de calificación, u otros medios adecuados, la conveniencia de cualquier procedimiento de soldadura consumible y antes de su uso en la aplicación prevista.

(4) Cobre debido a cualquier capa en el electrodo más el contenido de cobre del mismo metal de relleno, no excederá el indicado 0,50% máx.

(5) CTWD (Contact Tip to Work Distance / Punta de Contacto al Trabajo Distancia). Reste 1/4 in (6,4 mm) para calcular la distancia del electrodo a la pieza de trabajo.

(6) Procedimientos en estas áreas son los procedimientos para el modo de cortocircuito utilizando 100% de CO₂. Cuando se utiliza el 75% de argón, 25% de CO₂ para la transferencia de corto circuito, reducir el voltaje de 1 a 2 V.

¡ESCOGE TU EQUIPO DE SOLDAR AHORA!! / Choose Your Own Welding Gear Now!!

PARA MEJORES RESULTADOS DE SOLDADURA CON EQUIPOS LINCOLN ELECTRIC, SIEMPRE USE CONSUMIBLES DE LINCOLN ELECTRIC.

VISITE www.lincolnelectric.com.mx PARA MAS DETALLES

POLITICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de la compañía Lincoln Electric es la fabricación y venta de equipos de soldadura, consumibles y equipos de corte. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden solicitar información a Lincoln Electric para obtener asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestro personal responde a las consultas a la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada a ellos por los clientes y el conocimiento que pueden saber relativo a la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para la soldadura en particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza, ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o asesoramiento. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea ampliar o modificar ninguna garantía sobre nuestros productos. Cualquier garantía expresa o implícita que pudiera derivarse de la información o asesoría, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de aptitud para el uso de cualquier cliente particular esta específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo esta exclusivamente bajo el control de, y sigue siendo responsabilidad exclusiva del cliente. Muchas variables mas alla del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de metodos de fabricacion y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta informacion es exacta al mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresion. Consulte www.lincolnelectric.com.mx para obtener informacion actualizada.

Lincoln Electric Manufactura S.A. de C.V., Calz. Azcapotzalco La Villa, N° 869, Col. Industrial Vallejo, Azcapotzalco, Mexico D.F., C.P. 02300. Conmutador: (55) 5063-0030