RED FORCE™ S6

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Escelente capacidad de alimentación y soldabilidad
- Arco estable y pocas proyecciones
- Alta productividad

APLICACIONES TÍPICAS

- Construccion general
- Infraestructuras

CLASIFICACIÓN

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 3 M21 3Si1
	G 38 2 C1 3Si1

HOMOLOGACIONES

TÜV, DB, CE

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M21	Gas mezcla Ar+ 15-25% CO_2
C1	Gas activo 100% CO_2

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si
0.08	1.50	0.85

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -30°C
Valores típicos	M21	AW	440	540	30	60

AW = Recien soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.6	SPOOL (S100)	1.0	C4420*
	BOBINA (S200)	5.0	C4424*, R06P005R6E31
0.8	SPOOL (S100)	1.0	C4421*
	BOBINA (S200)	5.0	C4425*, R08P005R6E31
	BOBINA (BS300)	15.0	R08V015P6E30*, R08V015P6E31
	BOBINA (S300)	15.0	RF5608015S6*
	BIDÓN	250.0	R08D250B6S31
0.9	SPOOL (S100)	1.0	C4422*
	BOBINA (S200)	5.0	C4426*
	BOBINA (S300)	15.0	C4403*, RF5609015S6*
1.0	BOBINA (S200)	5.0	R10P005R6E31
	BOBINA (BS300)	15.0	R10V015P6E30*, R10V015P6E31
	BOBINA (S300)	15.0	RF5610015S6*
	BIDÓN	250.0	R10D250B6S31
1.1	BOBINA (S300)	15.0	RF5611015S6*
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	R12V015P6E30*, R12V015P6E31
	BOBINA (S300)	15.0	RF5612015S6*
	BIDÓN	250.0	R12D250B6S31

* = No disponible en Europa

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.es para cualquier información actualizada.