

METALSHIELD® Z

Acero Dulce ▪ AWS E70C-GS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para mejorar la productividad y la calidad de soldaduras de solapa y filete de un solo paso en aceros galvanizados y otros aceros recubiertos de zinc ("galvannealed").
- Capaz de exceder velocidades de avance superiores a 55 pulg./min. con cero porosidad externa y menos del 1% de porosidad interna
- Desarrollado para un rendimiento óptimo con Rapid Z® Waveform Control Technology®
- Reduce la porosidad del metal de soldadura, tanto externa como interna, inherente a la soldadura del acero galvanizado.
- Ideal para soldar material de calibre delgado.
- Minimiza la entrada de calor en la soldadura, reduciendo el potencial de perforación y minimizando el tamaño de HAZ.
- Capaz de "cerrar" gaps con éxito debido a un mal ajuste.
- Usar con polaridad C.D- o formas de onda personalizadas para una productividad y calidad óptimas

CONFORMIDAD

AWS A5.18/A5.18M: E70C-GS
JIS Z 3313 T 49 T15-0 G S G

APLICACIONES TÍPICAS

- Automotriz
- Aceros Galvanizados
- Soldadura Robótica / Automatización Rígida
- Soldaduras de un solo paso

POSICIONES DE SOLDADURA

Plana & Horizontal

GAS DE PROTECCIÓN

90% Argón / 10% CO₂
 Flujo de Gas: 40-50 CFH

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro pulg. (mm)	33 lb (15 kg) Carrete de Fibra	500 lb (227 kg) Tambo Accu-Trak®
0.035 (0.9)	ED036258	ED036259
0.040 (1.0)	ED035515	ED035516

PROPIEDADES MECÁNICAS – Tal como se requiere por AWS A5.18/A5.18M

	Resistencia a la Tensión Transversal MPa (ksi)	Prueba longitudinal de curvatura
Requerimientos - AWS A5.18: E70C-GS	480 (70) mín.	180° sobre Radio de 3/4 pulg.
Resultados Típicos ⁽²⁾ Tal como se soldó 90% Argón / 10% CO ₂	570 (83)	No hay aberturas superiores a 1/8 pulg.

⁽¹⁾Metal depositado en la soldadura ⁽²⁾Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de prueba en la siguiente página

COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL DEPÓSITO⁽¹⁾ – tal como se requiere por AWS A5.18/A5.18M

	%C	%Mn	%Si	%S	%P
Requerimientos - AWS A5.18: E70C-G5	No Especificado				
Resultados Típicos⁽²⁾ Tal como se soldó 90% Argón / 10% CO ₂	0.07-0.12	1.5-2.1	0.9-1.25	0.02 máx.	0.015 máx.

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Diámetro, Polaridad, Gas de Protección	CTWD ⁽³⁾ mm (pulg)	Velocidad de Alimentación de Alambre m/min (pulg/min)	Voltaje (volts)	Corriente Aprox. (amps)	Relación de Fusión kg/hr (lb/hr)	Tasa de Depósito kg/hr (lb/hr)	Eficiencia (%)
0.035 pulg (0.9 mm), CD- 90% Argón / 10% CO ₂	15-19 (5/8-3/4)	6.4 (250)	21	129	1.7 (3.8)	1.6 (3.6)	95
		10.2 (400)	23	163	2.8 (6.1)	2.8 (6.1)	99
		14.0 (550)	24	191	3.8 (8.3)	3.7 (8.1)	97
0.040 pulg (1.0 mm), CD- 90% Argón / 10% CO ₂	15-19 (5/8-3/4)	2.5 (100)	19	100	1.0 (2.1)	0.9 (2.0)	95
		10.8 (425)	23	220	3.9 (8.6)	3.8 (8.3)	97
		14.0 (550)	26	265	5.1 (11.2)	5.0 (11.0)	98

⁽¹⁾Metal depositado en la soldadura. ⁽²⁾Vea el descargo de responsabilidad de los resultados de prueba en la siguiente página. ⁽³⁾Para estimar el ESO, reste 3/16 pulg (4.8 mm) del CTWD.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. 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 deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.