

Champion™ S6

Acero al carbono · AWS A5.18: ER70S-6

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alambre cobrizado de acero bajo carbón, recomendado para procesos de soldadura en materiales con presencia media a alta de cascarilla de laminación. Para un mejor desempeño, se sugiere utilizarlo sobre superficies limpias, libres de grasa y/o oxidación. La apariencia de la soldadura obtenida con este alambre supera a la lograda con alambres de las clasificaciones ER70S-3 y ER70S-4. El arco suave y la alta velocidad de alimentación son características distintivas del CH-S6. Los gases protectores compatibles incluyen: dióxido de carbono al 100 %, mezclas de argón/dióxido de carbono, argón/oxígeno y combinaciones de tres o cuatro gases.

VENTAJAS

- La calidad superficial del recubrimiento permite un excelente encendido de arco, además de que no se desprende el cobre, evitando el atascamiento dentro de las guías de alambre y de las boquillas de contacto.
- Puede emplearse en todas las formas de transferencia metálica del proceso de soldadura por arco metálico con gas (GMAW): corto circuito, rocío axial y rocío por pulsos.
- Apto para aplicaciones donde se requiere una alimentación de alambre precisa y consistente. Fabricado bajo un sistema de calidad certificado conforme a los requisitos ISO9001:2015.

APLICACIONES TÍPICAS

- Para soldar sobre metal base con contenido medio a alto de cascarilla de laminación.
- Reparaciones automotrices.
- Para aplicaciones de pasada múltiple sobre metal base cuya resistencia a la cedencia oscila entre 55,000 y 70,000 psi (379 a 483 MPa).
- Para soldadura de tubería, recipientes a presión, aceros estructurales, etc.

CONFORMANCIA

AWS A5.18

ER70S-6

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro		Ecospool 20kg
pulg.	(mm)	
0.035"	(0.9)	73020220203
0.045"	(1.15)	73020220203

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾. Tal como se soldó, según ABS, con base en la norma AWS A5.18.

Requerimiento AWS: ER70S-6	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾		Resistencia a la tensión		Elongación %	Resistencia al impacto a -30°C [-20°F]	
	PSI	Mpa	PSI	Mpa		ft-lbf	Joules
	58,000 mínimo	400 mínimo	70,000 mínimo	490 mínimo	22 mínimo	20 mínimo	27 mínimo
Resultados de prueba con consumible de soldadura de 0.045" utilizando gas 100% CO ₂	74,000	509	89,000	616	25	54	72

COMPOSICIÓN QUÍMICA ⁽¹⁾

Requerimiento	%C	% Mn	% Si	% S	% P	% Cr	% Mo	% Ni	% V	% Cu (total)
AWS: ER70S-3	0.06 - 0.15	1.40 - 1.85	0.80 - 1.15	0.035 máx.	0.025 máx.	0.15 máx.	0.15 máx.	0.15 máx.	0.03 máx.	0.50 máx.
	0.08	1.66	0.9	0.010	0.013	0.01	0.03	0.01	0.01	0.12

⁽¹⁾Resultados típicos de soldadura. ⁽²⁾ Medido con un 0,2% de desviación. ⁽³⁾ Ver notas de resultados de prueba abajo. ⁽⁴⁾ Datos de Especificación de Industria (AWS no obligatorio).

⁽⁵⁾ Polaridad Sugerida aparece en primer lugar.

IMPORTANTE: SE REQUIERE VENTILACIÓN Y/O ESCAPE ESPECIAL

Los gases del uso normal de algunos productos de soldadura pueden contener cantidades importantes de componentes como cromo y manganeso, que pueden bajar el lineamiento máximo de exposición de 5.0 mg/m³ para los gases de soldadura general.

ANTES DEL USO, LEA Y COMPRENDE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) PARA ESTE PRODUCTO Y LA INFORMACIÓN ESPECÍFICA IMPRESA EN EL CONTENIDOR DEL PRODUCTO.

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

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.