

# ALAMBRE MIG P/ SOLDAR ER70S-6 X 5KG

DIÁMETROS: 0.8 / 0.9 / 1.2MM

El ER70S-6 tiene un muy buen desempeño en soldadura y el metal soldado muestra una tenacidad al impacto a baja temperatura. Se utiliza principalmente para unir a tope y en esquina estructuras hechas de aceros de construcción naval y aceros de baja aleación, como barcos, contenedores, vehículos, maquinaria de ingeniería y construcción, etc.

Posición de soldadura: F,H ,HF,OH, V  
Tipo de corriente: DCEP



## COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL ALAMBRE (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
Estándar	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.035	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
Típico	0.078	1.53	0.85	0.010	0.011	0.029	0.022	0.008	0.010	0.12

## PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO (AW)

	Yield Strength ReH (MPa)	Tensile Strength Rm (MPa)	Elongation A4 (%)	Impact Value (J)			Shield Gas co <sub>2</sub>
				-20°C	-30°C	-40°C	
Estándar	≥420	≥500	≥22	≥47	≥27	--	Purity ≥99.98%
Típico	430	550	30	102	89	70	

Las propiedades mecánicas estándar cumplen con las exigencias de las sociedades clasificadoras y el certificado de inspección se basará en ellas, a menos que el comprador tenga requisitos especiales.

## CORRIENTE RECOMENDADA (DC+)

Diámetro (mm)	0.6	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
Corriente (A)	40-120	40-140	40-180	50-220	80-350	120-550

## APROBACIONES

Instituto	CCS	LR	ABS	GL	BV	DNV	NK
Calificación	3YSM	3YS,H15 3YM,H15	3SA, 3YSA	3YS	SA3YM	III YMS	KSW53G(C), KAW53MG(C)
Instituto	BKI	KR	CWB	DB	CE	TUV	
Calificación	3YSM	3YSMG(C1)	B-G 49A 3 C G6(ER49S-6)	G3S11 DIN EN440	G3S11 DIN EN440	EN440-G42 4 M G3Si1	

### Aviso:

- Prevención de óxido: Para evitar la oxidación del hilo, debe mantenerse seco y almacenarse en su empaque original en buenas condiciones antes de la soldadura.
- Prevención de defectos de soldadura: El gas de protección debe ser puro, especialmente libre de humedad, para evitar defectos en la soldadura.
- Preparación de la superficie: Las superficies a soldar deben estar limpias y libres de impurezas como aceite, contaminación, óxido, humedad, etc.
- Condiciones de soldadura: Las condiciones de soldadura mencionadas anteriormente son solo una referencia. Se recomienda realizar una calificación del procedimiento de soldadura de acuerdo con el proyecto específico antes de iniciar la soldadura formal.