

70S6

ELECTRODO CONTINUO SÓLIDO DEL TIPO DE MICROALAMBRE FINAMENTE COBRIZADO, UTILIZADO PARA TRABAJOS DE ACERO BAJO CARBONO EN TODA POSICIÓN

CLASIFICACIÓN A.W.S: ER-70S-6

APLICACIONES: 70S6 microwire es utilizado en la industria Ferroviaria, Naval, Petroquímica, Automotriz y para la fabricación de muebles metálicos. Estructuras, Puentes, Torres, Tanques, Calderas, Tuberías, Bastidores, Muelles etc.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Microwire es utilizado mediante el proceso semiautomático (GMAW) o proceso M.I.G., empleando como gas de protección Bióxido de Carbono, Mezclas de Argón-Bióxido de Carbono y Argón- Oxígeno.- Opera eficientemente con arco corto o tipo "Spray" produciendo una soldadura densa, dúctil, libre de poros, de buena apariencia y excelentes propiedades mecánicas.

PROCEDIMIENTO: Usar polaridad invertida corriente continua y se aplica utilizando una transferencia por corto circuito o tipo "Spray" produciendo una soldadura de excelente apariencia libre de defectos y de gran seguridad en las pruebas radiográficas.

RESISTENCIA TENSIL:	6,045 KG./CM2 (86,000 PSI)
LIMITE ELASTICO:	4,780 KG./CM2 (68,000 PSI)
ALARGAMIENTO EN 5 CM:	26%
DUREZA BRINELL:	160 - 180
CORRIENTE:	DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si	0.89 mm - 0.035"	90-160
0.10	1.62	0.013	0.019	0.98	1.14 mm - 0.045"	180-220