

## CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA

El alambre MIG ER70S6 para soldar mediante el proceso MIG-MAG con protección de gas de **OJV WELDING** cumple con el estándar AWS A-5.18 ER 70S-6, que permite soldaduras libres de poros, grietas y grietas, para su uso en construcciones responsables. Deposita cordones de soldadura con arco suave a medio y buena penetración, estable y con alta resistencia mecánica en todo tipo de juntas, presenta excelente soldabilidad con bajo índice de salpicadura.

## CAMPOS DE APLICACIÓN

El alambre OJV WELDING ER70S6 está indicado para aceros en la construcción de plataformas marinas, equipos en el área agrícola, minería, construcción naval, vagones de tren, calderería pesada, tanques, recipientes a presión y tuberías, en los más diversos tipos de construcción de responsabilidad, Acero fundido, acero de construcción tipo St 34, St 360, St 510-3, HI-HIV, C 10 - C 25, GS 40 - GS 52, Llenadoras de cigüeñales.



## PROCEDIMIENTOS DE SOLDADURA

Prepare el área a soldar eliminando la contaminación de la superficie, como aceites, grasas y grasas, eliminando material fatigado, grietas, poros y grietas. La soldadura debe hacerse en una máquina de CC en este caso con el cable en el polo positivo. Se recomienda precalentar la pieza según el grosor y el porcentaje de carbono equivalente. SOLDAMAQ está a su disposición para obtener más información sobre estas y otras precauciones que deben tomarse para una calibración perfecta y eficiente de las variables de soldadura para el proceso MIG-MAG. Consúltenos!

### DIÁMETROS DISPONIBLES

(0.8 mm) (1.00 mm) (1.20 mm)  
(otros diámetros bajo pedido)

### PARÁMETROS DE SOLDADURA

Necesario para identificar variables (espesor, posición de soldadura, transferencia de acero, velocidad, impedancia ...)

### COMPOSICIÓN QUÍMICA PROMEDIO DEL DEPÓSITO

C~0,08 - Si~0,50 - Mn~1,10

### Propiedades Mecánicas del Depósito

TRACCIÓN = 540 N / mm<sup>2</sup> - FLUJO. = 420 N / mm<sup>2</sup> - ESTIRAMIENTO. = 30% - IMPACTO = 120-150 J