



WI M 76 – ER 70S 6

AWS/ASME SFA. 5.18 ER 70S-6

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ARAMES - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Arame sólido cobreado para soldagem de aços ao carbono estruturais, com excelentes propriedades mecânicas. O depósito de solda possui ótimo acabamento, mesmo em soldagem de chapas onde a condição de limpeza não seja totalmente satisfatória.

APLICAÇÃO

METAL BASE :ASTM A 27 a A36,A 214,A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr.1,2,4 ,A 283 Gr. A,B,C ,A 299 Gr.A,A 907 Gr. 30,33,36,40,API 5 L Gr. B ,X42-X56.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,06-0,15	1,40-1,85	0,80-1,15	0,025 Max.	0,035 Max	0,15 Max	0,15 Max	0,15 Max.	0,03 Max.	0,50 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
480 Mín	22 Mín	400 Mín	27J Mín -30°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)
0,80	40-145	15-20	10-14
1,00	50-180	16-22	10-14
1,20	75-200	17-24	12-16
1,60	100-280	18-25	12-16

ARCO SPRAY

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	135-200	24-28	12-16
1,00	165-230	24-28	14-18
1,20	200-375	26-32	14-18
1,60	285-400	26-32	16-20

Gás Proteção

98% Argônio + 2% Oxigênio, 75% Argônio + 25% Co2 , 100% CO2

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.