

CLASIFICACIÓN: AWS A 5.18: ER 70S-6
EN 1668: W 46 3 W 3 Si 1 – EN ISO 14341-A: G464 3 Si1

Descripción: Varilla TIG adecuada para soldar aceros dulces y al carbono, se utiliza generalmente en pasadas de raíz y como soporte a la soldadura cuando no es posible realizar más pasadas. Excelentes propiedades mecánicas y de resistencia, cuando se dan condiciones de baja temperatura.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	Mo
0.08	0.80	1.45	0.012	0.012	--	--	0.15	--

Propiedades mecánicas típicas

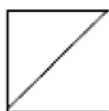
GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)			
					20° C	-20° C	-30° C	-40° C
Argón		480	580	28	160	120	90	70

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Longitud	Tipo Corriente (Polo-)	Peso Paq. (Kg)
1.2		1000	DC	5
1.6		1000	DC	5
2.0		1000	DC	5
2.4		1000	DC	5
3.2		1000	DC	5
4.0		1000	DC	5

Gas: Argón 100%

Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN
FABRICANTE

TÜV DB