

## FICHA TÉCNICA

Aws Er 70S-6 (0.9 Mm) Rollo (15Kg) Para Soldar Mig En Acero Al Carbon 70,000 Psi



**CÓDIGO:**

**B196**

<b>*Nombre:</b> AWS ER70S-6 (0.9 mm)	<b>¿Dónde usarlo?:</b> Para soldar MIG en acero al carbon
<b>Aplicación:</b> Corriente directa electrodo al positivo	<b>Cantidad x Empaque:</b> 1
<b>Código de producto:</b> B196	<b>Marca:</b> CARBONE
<b>Para Uso:</b> Para soldadura MIG/MAG (GMAW)	<b>Peso (Kg):</b> 16 Kg
<b>Presentación:</b> Rollo	<b>Presión máxima:</b> 70,000 PSI.
<b>Procedencia:</b> Importado	<b>Se vende por:</b> Rollo de (15Kg)
<b>Tipo:</b> Accesorios y Consumibles Soldadura MIG	<b>Usos:</b> Construcción

## INFORMACIÓN ADICIONAL

Clase Y Tipo Er70S-6 Aws/Sfa A5.18

Es Un Alambre Diseñado Para Unir Todos Los Tipos Comerciales De Aceros Estructurales No Aleados, Como Son: Aceros De Construcción Para Calderas, Tuberías, Placas, Perfiles, Aceros Para Construcción Naval, Aceros Fundidos; Así Como Aceros De Grano \_No, Con Contenidos De Carbono Hasta 0.6%. Para Uniones En Placa: Astm A36, A285 Gr C, A 515 Gr. 70, Etc. Las Aplicaciones Pueden Incluir Tuberías, Estructuras, Astilleros Y Fabricaciones De Equipos De Acero Al Carbono En General. Fabricado Con La Más Moderna Y Avanzada Tecnología, Durante La Limpieza Se Asegura De Eliminar Completamente Los Óxidos Superficiales Y Los Lubricantes Normales Del Trefilado, En El Proceso De Encarretado Se Pone Estricta Atención Para Lograr Uniformidad En Las Capas, Se Controla El Cast Y El Helix, Para Alcanzar Niveles Óptimos De Alimentación, Tanto En Equipos Automáticos Como Semi Automáticos Y El Análisis Químico Es Siempre Uniforme Cumpliendo Con Los Estrictos Requerimientos Aws. Es Un Alambre Diseñado Para La Aplicación Con Protección Gaseosa Co2 Al 100%, Presentando Excelentes Características De Soldabilidad Con Un Mínimo De Salpicaduras Y Buena Soldabilidad Con Mezcla Ar/Co2 75/25%. Debido A Su Embobinada Capa A Capa Favorece Las Aplicaciones A Velocidades Más Altas. Por Su Contenido Controlado De M Y Si, Posee Una Alta Capacidad De Desoxidación. Se Suelda Perfectamente En Pase Simple O Multi Pase Con Todos Los Tipos

De Transferencia De Arco (Corto Circuito, Globular, Espray O Arco Pulsado), Usando Los Gases Adecuados Y Ajustando Los Parámetros Correctamente.