

Alambre Lincoln Merit S6 (ER-70S)

Soldadura MIG / Aceros en General/ Proceso GMAW

Características Principales.

- Alambre sólido para la soldadura de aceros estructurales y de baja aleación, para ser usado con CO₂ o mezcla de gas Ar/CO₂, fabricación de alta calidad, excelente soldabilidad, arco estable, baja salpicadura, adecuado tanto para transferencia por corto circuito y transferencia rociado (spray). Alambre de consistente deposición.
- Ventajas que lo hacen ideal para la construcción en unión de estructuras metálicas livianas o pesadas y en tuberías (unión, confección conexiones), donde eliminar o disminuir el chisporroteo es una exigencia.
- La tecnología de fabricación da como resultado una superficie del alambre limpia, suave capa de revestimiento de cobre y una cantidad uniforme de lubricante. Estas ventajas garantizan una menor fricción durante la alimentación de alambre y una mejor conductividad eléctrica, lo que ayuda en mejoras de la productividad y menos mantención en sistemas de alimentación del alambre.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones excepto Vertical abajo.

Aplicaciones Típicas.

- Maquinaria Pesada
- Estructuras de Acero
- Tuberías.
- Estanques
- Soldadura Robotizada

Conformidad.

AWS A5.18 ASME SFA5.18: ER70S-6
GB/T 8110: ER50-6
JIS Z3312: YGW12
ISO 14341-A-G 38 3 M G3Si1

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro mm	Carrete (Kg)
9917	0.8	15 Kg
9918	0.9	15 Kg
9919	1.0	15 Kg
9920	1.2	15 Kg
67232	1.2	15 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

	Condición	Gas de Soldadura	Límite Elástico (MPa)	resistencia a la tracción (MPa)	Elongación %	Impacto CVN (j) @ -30°C
Requerimiento AWS	Soldado	-	400	480	22	27
MERIT S6	Soldado	CO ₂	440	550	30	85

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
Requerimiento AWS	0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	<0.025	<0.035	<0.15	<0.15	<0.15	<0.50
MERIT S6	0.086	0.86	1.57	0.014	0.012	0.016	0.006	0.019	0.08