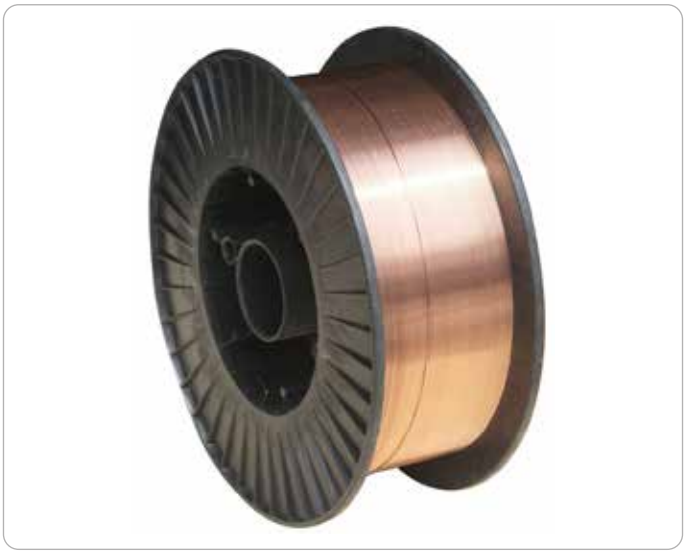
ER70S-6 ARAME MIG



PRINCIPAIS VANTAGENS

- **Fio calibrado.**
- **Excelente revestimento em cobre.**
- **Reduzida formação de escória.**
- **Excelente soldabilidade.**

PRODUTOS ASSOCIADOS

- **Máscara de solda.**
- **Flap disc.**
- **Disco de corte.**
- **Anti-respingo spray.**

Descrição do produto

O fio de solda é composto por um arame de metal com um revestimento a cobre, disponível em bobinas de plástico de 15kg. Foi desenvolvido para as máquinas semi-automáticas (MIG/MAG), para a solda de aço e aço de baixa liga através do recurso a gás CO_2 (100%) ou gás misto (Ar + 8 ~ 25% CO_2).
Este fio de solda tem como principal característica a reduzida formação de escória com a realização de um cordão de solda perfeito. A temperatura de trabalho pode variar entre -50°C a 450°C.

Aplicações

- O fio de solda é utilizado para a solda a arco elétrico de aço estrutural com resistência a tração até 530 MPa.
- É particularmente indicado para solda de aços galvanizados e pré-pintados, solda de aços de baixa liga em tubos, construção de caldeiras e tanques. É também adequado para solda de chapas de metal finas e soldas de reparação.

Aços estruturais	1.0035 - St 33 1.0037 - St 37 - 2 1.0570 - St52 - 3 1.0301 - C10 - Ck10 1.0501 - C35 - Ck35
Tubos de aço	0.8135 - E 210 - 7 1.0457 - E 240 - 7 1.0484 - E 290 - 7 1.0430 - E 320 - 7 1.0582 - E 360 - 7
Aços finos	1.0461 - St E 255 1.8902 - St E 420
Chapas de navios	Classe - A - B - C - D - E - AH - DH - EH

ER70S-6 ARAME MIG

Propriedades mecânicas do metal soldado (valores de referência)

Limite elástico (MPa)	420
Resistência a tração (MPa)	500
Alongamento à ruptura (L=5d)[%]	22
Resistência ao impacto (ISSO-V) [joule]	78 a -30°C

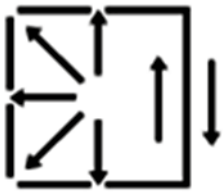
Normas e composição do metal soldado (valores de referência)

AWS/ASME SFA5.18 : ER70S-6
EN440 : G3SI1

C	Si	Mn
0,06 - 0,15	0,85 - 1,15	1,40 - 1,85

Posições de solda

- Todas as posições.



Faixa de corrente

Diâmetro (mm)	Corrente (A)	Voltagem (V)
0,8	60 - 200	18 - 24
1,0	80 - 300	18 - 32
1,2	120 - 380	18 - 34

Informações de segurança, limpeza e manuseio do produto

- Solda por arco.
- Leia e compreenda estas informações.
- Proteja a si mesmo e aos outros através das boas práticas de segurança.
- Os fumos e gases emitidos durante a solda podem ser perigosos.
- Mantenha a zona de trabalho bem ventilada e use exaustor junto ao local de solda, para manter os fumos e os gases afastados da sua respiração e da área de trabalho.
- As emissões provenientes do arco elétrico podem causar danos graves nos olhos e na pele.
- Utilize a proteção correta para os olhos, ouvidos e corpo.
- Os choques elétricos podem causar a morte. Para evitar esta fatalidade, devem ser utilizados todos os equipamentos de proteção adequados.
- Não toque em componentes elétricos conectados a rede.

Aviso:
Observe as instruções de segurança de seu local de trabalho, regulamentos e leis nacionais, bem como os elementos disponibilizados para a realização das atividades de solda.

Para mais informações, por favor, contate

Wurth do Brasil Peças de Fixação Ltda.
Rua Adolf Wurth, 557 - Jd. São Vicente
Tel.: (11) 4613-1900
www.wurth.com.br

Qtde. embalagem	Descrição	Diâmetro (mm)	Quantidade (Carretel)	Código
01 unidade	ER70S-6 Arame MIG 0,8mm	0,8	15kg	**0982 705 008**
	ER70S-6 Arame MIG 1,0mm	1,0	15kg	**0982 705 010**
	ER70S-6 Arame MIG 1,2mm	1,2	15kg	**0982 705 012**

Todos os dados e especificações aqui referidos, assim como as recomendações apresentadas, estão sustentados por numerosos estudos laboratoriais e validados pela nossa longa experiência. Contudo e tendo em conta a grande variedade de materiais existentes no mercado, assim como as técnicas de aplicação do produto que não podem ser controladas por nós, recomendamos sempre a realização de testes prévios com os materiais a utilizar e com a sua própria técnica. Por estas razões, qualquer aplicação do produto é efetivada sob a exclusiva responsabilidade do utilizador, não podendo a Wurth do Brasil ser responsabilizada por quaisquer perdas ou prejuízos, direta ou indiretamente resultantes da aplicação.