

Metal de aporte TIG pensado para la soldadura de aceros no aliados. Recomendado para la ejecución de pases de fondo cuando se requiere una penetración controlada en aceros de depósitos y tuberías.

■ Clasificación

AWS 5.18 : ER70S-6
EN 636A / EN ISO 14341A : G/W3Si1
DIN 8559 : WSG2

■ Aplicaciones

- En tuberías,
- Para los pases de penetración.

■ Las ventajas

- Ensamble de buena calidad de aceros de construcción.

■ Propiedades químicas

C %	Si %	Mn %
0.08	0.85	1.45

■ Propiedades mecánicas

Re	Rm	A 5 d	KV 20°C	KV 0°C
> 420 Mpa	500-640 Mpa	> 22%	150 J	100 J

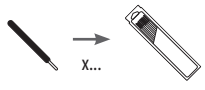
■ Recomendaciones

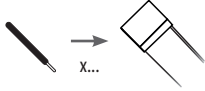
Ø electrodo (mm)	1,6	2	2,4
grosor (mm)	1,5 ▶ 2	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
corriente de soldadura (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

Protección gaseosa según la norma EN ISO 14175
100% Argon (I1)



Condicionamiento

Ref.	Ø (mm)	longitud (mm)	
087224	Ø 1.6	330	60
087231	Ø 2.0	330	40

Ref.	Ø (mm)	longitud (mm)	
087019	Ø 1.6	1000	315
087217	Ø 2.0	1000	205
087033	Ø 2.4	1000	142