

ARAME SÓLIDO AWS ER70-S6

Aprovado pelas certificadoras: ABS, DNV, GL, LR E NK, FÁBRICA CERTIFICADA ISO 9001.

De acordo com as normas internacionais: ASME SFA5.18, AWS-ER70-S6, GB/T8110-ER50-6, JIS Z3312-YGW-12

Aplicação:

Para solda de topo ou justaposta em aço carbono estrutural usado em navios, pontes, estruturas prediais, tanques, peças automotivas, carrocerias etc.

Características:

O ER70-S6 é um arame sólido, cobreado de média resistência e desenvolvido para todas as posições de soldagem. Passe simples ou multi-passes com gás: 100% CO₂ ou gás mistura: 75% AR + 25% CO₂.

Fácil de se trabalhar, pois possui arco estável mesmo em baixa corrente, com baixo respingo de solda e boa aparência do cordão.



Composição química típica (%) do metal soldado, gás 100% CO ₂				
C	Si	Mn	P	S
0,08	0,85	1,47	0,010	0,012

Propriedades mecânicas típicas do metal soldado, gás 100% CO ₂			
Tensão de escoamento (N/mm ²)	Tensão de ruptura (N/mm ²)	Esc. (%)	Teste Charpy 29°C
510	580	31	75

Amperagem recomendada (CC+)					
Posição	Diâmetro do arame:				
	0,8 mm	0,9 mm	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm
Plano	80~200	80~200	100~250	140~350	250~450
Vertical Subindo	80~160	80~180	80~180	80~250	120~250
Sobre cabeça	50~120	50~140	50~150	50~160	80~160

Embalagem: Bobinas plásticas de 15 kg e tambores de 250 Kgs



Soldagem com pouco respingo



Baixo respingo mesmo com CO2

Posição de soldagem:



ARAME TUBULAR AWS E71T-1

Conforme as normas internacionais AWS e ASME - são certificados ISO 9002, com aprovação das certificadoras: DNV, BV, GL e ABS

Aplicação:

Solda de topo ou justaposta para aço carbono estrutural de média a alta tensão de ruptura (50kgf/mm²) usado em navios, pontes, estruturas prediais, tanques de armazenagem, vagões, carrocerias e etc.

Características:

- O E71T-1 é um arame com fluxo base titânio, de média resistência desenvolvido para todas as posições de soldagem, para passe simples ou multi-passes com gás: 100% CO₂ ou mistura.
- Fácil de trabalhar, pois possui arco estável, baixo respingo de solda, boa aparência do cordão, boa remoção de escórias e menos emissão de fumos comparado com o sólido.
- Permite uma boa eficiência na soldagem graças a sua taxa de posição.

Composição típica (%) do metal soldado com gás 100% CO ₂				
C	Si	Mn	P	S
0,05	0,48	1,28	0,015	0,012

Propriedades mecânicas típicas do metal soldado com gás 100% CO ₂				
Tensão de escoamento (N/mm ²)	Tensão de ruptura (N/mm ²)	Esc. (%)	Teste Charpy: Joules	
			0°C	-18°C
518	584	28	92	75

Amperagem recomendada (CC+)		
Posição	Diâmetro do arame:	
	1,2 mm	1,6 mm
Plano	150~320	180~450
Vertical subindo	150~260	180~280
Vertical descendo	200~300	250~320
Sobre cabeça	150~260	180~310

Embalagem: Bobinas plásticas de 15 kg e tambores de 250 Kgs



Posição de soldagem:

