



FICHA TÉCNICA

DESIGNACIÓN	AWS A5.18 ASME SFA-A5.18 EN ISO 14341-B	ER70S-6 ER70S-6 G 49A 3 C S6	
DESCRIPCIÓN	Alambre sólido cobrizado de acero al carbono con mayores niveles de Manganeso y Silicio para soldar con proceso GMAW (MIG).		
USOS	Alambre con un alto poder desoxidante y una excelente tolerancia al óxido, suciedad, pintura, grasa y escama de laminación que se presenta en el material base. Se obtiene un charco de soldadura fluido y con muy buena apariencia de cordón.		
APLICACIONES TÍPICAS	Industria automotriz, pailería, herrería, estructuras, recipientes a presión, construcción, tanques de almacenamiento, fabricación en general, reparaciones, etc.		
DIÁMETRO	0.8-1.6mm (0.030"-1/16")		
POSICIÓN DE SOLDADURA	TODAS		
GAS DE PROTECCIÓN	CO ₂ , Ar/CO ₂ , Ar/O ₂		
FLUJO	12-24 l/min (25-50 CFH)		
COMPOSICIÓN QUÍMICA		AWS A5.18	IGS (promedio)
	C	0.06-0.15	0.068
	Mn	1.40-1.85	1.478
	Si	0.80-1.15	0.892
	S	0.035 max.	0.012
	P	0.025 max.	0.012
	Cr	0.15 max.	0.014
	Ni	0.15 max.	0.014
	Cu	0.50 max.	0.059
PROPIEDADES MECÁNICAS		AWS A5.18	IGS (promedio)
	LÍMITE ELÁSTICO (MPa)	400 (58 ksi)	465
	RESIST. A LA TRACCIÓN (MPa)	485 (70 ksi)	575
	ELONGACIÓN	22%	25.0%
	IMPACTO (CHARPY V)	27 J (-30°C)	80 J (-30°C)
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.035")	POLARIDAD	CCPI	CCPI
	GAS DE PROTECCIÓN	CO ₂	90Ar/10CO ₂
	TRANSFERENCIA	CORTOCIRCUITO	SPRAY
	STICK OUT	9-12 mm	12-19 mm
	VEL. DE ALIMENTACIÓN	2.7-6.6 m/min	9.7-15.4 m/min
	VOLTAJE	18-23	23-31
	AMPERAJE	82-177	197-277
PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS DE OPERACIÓN (0.045")	POLARIDAD	CCPI	CCPI
	GAS DE PROTECCIÓN	CO ₂	90Ar/10CO ₂
	TRANSFERENCIA	CORTOCIRCUITO	SPRAY
	STICK OUT	12-19 mm	12-19 mm
	VEL. DE ALIMENTACIÓN	3.4-5.3 m/min	9.0-12.9 m/min
	VOLTAJE	19-22	27-31
	AMPERAJE	148-203	287-343
<p><i>Toda la información y los datos proporcionados en esta hoja técnica se consideran precisos y fiables, pero se presentan sin garantía ni responsabilidad de ningún tipo, expresa o implícitamente.</i></p> <p><i>Todos los parámetros se sugieren como guía básica y pueden variar dependiendo del diseño de la junta, número de pasadas y otros factores.</i></p>			
www.igs.mx			
AV. 5 DE FEBRERO No. 1305-4, SANTIAGO DE QUERÉTARO, QRO. MÉXICO. C.P.: 76138			

