

# Weld 70S-6

El Weld 70S-6 contiene altos niveles de desoxidantes (manganeso y silicio). Este alto contenido de desoxidantes permite soldar inclusive sobre materiales con alguna oxidación, además de darle mayor fluidez al charco metálico y lograr un depósito de perfil más suave.

<b>Identificación:</b>	ESAB WELD 70S-6
<b>Clasificación:</b>	SFA/AWS A5.18 ER70S-6

## Propiedades Mecánicas Típicas (sin tratamiento térmico)

	<b>GMAW 100% CO<sub>2</sub></b>	<b>GMAW 75% Ar / 25% CO<sub>2</sub></b>
<b>Límite de Fluencia</b>	61 ksi (424 MPa)	70 ksi (483 MPa)
<b>Resistencia a la Tracción</b>	75 ksi (518 MPa)	84 ksi (583 MPa)
<b>Elongación en 2"</b>	28%	26%

## Propiedades de Impacto Charpy en V a -29°C (-20°F) (sin tratamiento térmico)

<b>GMAW 100% CO<sub>2</sub></b>	77 J, 57 ft-lb
<b>GMAW 75% Ar / 25% CO<sub>2</sub></b>	91 J, 67 ft-lb

## Composición Química Típica del Metal Depositado

	<b>GMAW 100% CO<sub>2</sub></b>	<b>GMAW 75% Ar / 25% CO<sub>2</sub></b>
<b>C</b>	0.073 %	0.075 %
<b>Mn</b>	0.97 %	1.22 %
<b>Si</b>	0.51 %	0.67 %
<b>P</b>	0.009 %	0.010 %
<b>S</b>	0.013 %	0.014 %

## Parámetros de soldadura en transferencia spray

<b>Diámetro (mm)</b>	<b>m/kg (Pulg/lb)</b>	<b>Corriente (A)</b>	<b>Voltaje (V)</b>	<b>Velocidad de alimentación cm/min (pulg/min)</b>	<b>Opt. Amp</b>	<b>Opt. Volt</b>	<b>Opt. Vel. de alimentación cm/min (pulg/min)</b>
0.8	280 (5000)	160-200	24-26	1270-1651 (500-650)	180	25	1321 (520)
0.9	206 (3670)	180-230	25-27	1016-1397 (400-550)	200	26	1219 (480)
1.2	124 (2220)	260-340	25-30	762-1270 (300-500)	300	27	889 (350)

## Parámetros de soldadura en transferencia por cortocircuito

<b>Diámetro (mm)</b>	<b>m/kg (Pulg/lb)</b>	<b>Corriente (A)</b>	<b>Voltaje (V)</b>	<b>Velocidad de alimentación cm/min (pulg/min)</b>	<b>Opt. Amp</b>	<b>Opt. Volt</b>	<b>Opt. Vel. de alimentación cm/min (pulg/min)</b>
0.8	280 (5000)	60-140	14-16	381-889 (150-350)	100	15	559 (220)
0.9	206 (3670)	90-160	15-19	457-762 (180-300)	130	17	635 (250)
1.2	124 (2220)	130-200	17-19	318-508 (125-200)	160	18	381 (150)