

Weld 70S-6

A copper coated, ER 70S-6 solid wire for GMAW of all general structural and engineering unalloyed and low-alloyed carbon-manganese steels. The electrode may be welded with either a gas mixture or with pure CO₂ as the shielding gas.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 Z 3Si1 SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 JIS : YGW 12
Aprobaciones	ABS : 3YSA (M21 & C1) CWB : CSA W48-18 JIS : YGW12 LR : 3Y H15 (M21 & C1)
Industria	Ship/Barge Building Civil Construction Mobile Equipment Industrial and General Fabrication Automotive Fabricación industrial en general Industria Automotriz Equipos móviles Construcción de barcos/embarcaciones Construcción civil

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P
CO₂(C1)				
0.07	1.5	0.9	0.010	0.013

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Tipo de Deposición	Tamaño del electrodo	Corriente ideal
0.9 mm (.035 in.)	180-230 A	25-27 V	1016-1397 cm/min (400-550 in./min)	Transferencia con pulverización	206 m/kg (3670 in./min)	200 A
0.9 mm (.035 in.)	90-160 A	15-19 V	457-762 cm/min (180-300 in./min)	Transferencia de arco corto	206 m/kg (3670 in./min)	130 A
1.2 mm (.045 in.)	130-200 A	17-19 V	318-508 cm/min (125-200 in./min)	Transferencia de arco corto	124 m/kg (2220 in./min)	160 A
1.2 mm (.045 in.)	260-340 A	25-30 V	762-1270 cm/min (300-500 in./min)	Transferencia con pulverización	124 m/kg (2220 in./min)	300 A