



## FICHA DE DATOS TECNICOS TIG KW SGII

### 1. CLASIFICACION

AWS 5.18: ER 70S6  
EN ISO 636-A: W 42 4 W3 Si1

### 2. DESCRIPCION

*Varilla TIG para la soldadura MAG de aceros al carbono. En su composición tiene elevados contenidos de elementos desoxidantes con Mn y Si. Bobinado capa a capa.*

### 3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	P	S	Ferrita
<0.08	1.50	0.90	---	---	---	---	<0.025	<0.025	---

### 4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-20 °C	
>420	500-640	>22	>47	

### 5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Aceros estructurales no aleados y de grano fino. Aceros navales A, B, D, E.
- Puede trabajar con cualquier transferencia de material de aporte.
- Para trabajos de alto rendimiento, en soldadura semiautomática o automatizada.
- Para la fabricación de estructuras metálicas, tolvas, industria carrocera, muebles metálicos, etc.
- Como aplicación especial este alambre puede ser empleado en el proceso de arco sumergido en combinación con nuestro flujo POP 170, POP 175 o POP 185 para la reconstrucción de muñones y cigüeñales de acero fundido o forjado, fabricación de tanques GLP, etc.

### 6. GAS PROTECTOR

Argón (Arcal 1)

### 7. MEDIDAS

Diámetros: 1.2-1.6-2.0-2.4-3.2

### 8. CORRIENTE SOLDADURA

= -

### 9. POSICIONES DE SOLDADURA



### 10. CERTIFICACIONES

