FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	revisão	data
ARAME MIG DENVER	AWS A5.18 – ER 70S-6	0	02/03/15

1- Campo de Aplicação:

O ARAME MIG DENVER ER 70S-6 é indicado para a soldagem de aços C em geral, podendo ser utilizado tanto em passes simples como em múltiplos passes, em chapas finas ou grossas, assim como em aços estruturais e placas que possuam moderadas quantidades de oxidação. Proporcionam excelente acabamento superficial, com alta qualidade do cordão de solda. São aplicáveis em todas as posições de soldagem. Esses arames permitem o uso de altas faixas de amperagem tanto com CO_2, com misturas de Argônio e Oxigênio, ou com misturas de Argônio e CO_2.
Indicados para a indústria automobilística, bicicletas, caldeiraria, tratores, implementos agrícolas, tubulação, motocicletas, estruturas metálicas, indústria naval.

2- Composição típica do arame:

C	0,06 a 0,15%	Mn	1,40 a 1,85%
Si	0,80 a 1,15%	P	0,025% Max
S	0,035% Max	Ni	0,15% Max
Cr	0,15% Max	Mo	0,15% max
V	0,03% Max	Cu	0,50% max

3- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado – CO_2:

Limite de Escoamento	400 MPa min	Limite de Resistência	480 MPa min
Alongamento	22% min	Impacto	27 J min (- 30 ^{o}C)

4- Características Operacionais:

18 a 34 V / CC + Todas as posições de soldagem

Amperagem recomendada:

0,80 mm	60 – 200 A	0,90 mm	70 – 250 A
1,00 mm	80 – 300 A	1,20 mm	120 – 380 A

5- Armazenamento

Os arames MIG DENVER devem ser armazenados em suas embalagens originais lacradas, sobre paletes ou em prateleiras, evitando o contato direto com o solo ou paredes. O ambiente deve estar isento de umidade e protegido da ação direta do Sol. Manter temperatura ambiente mínima de + 10 ^{o}C e umidade relativa do ar em 70% max.

Para o empilhamento, deve-se observar o máximo de 6 caixas na horizontal. Evitar o empilhamento de paletes, a fim de evitar danos aos carreteis.

Analisado/Aprovado - DQ