CODESOL	FICHA TÉCNICA **CODEMIG R-SC**	FT-C20152 FECHA: 06/06/2013

Clasificación	**AWS A 5.18: ER70S-6** **EN ISO 14341-A: G 46 4 M G3Si1**

Descripción: Hilo macizo cobreado idóneo para la soldadura de aceros al carbono y carbono-manganeso, con resistencia a la tracción de unos 510MPa. Tanto para la soldadura de una sóla pasada como para multipasada.

Aplicaciones: Adecuado para depósitos, tanques de almacenamiento, trabajos de carpintería metalica, equipos de movimiento de tierras y construcción metalica en general.

Materiales base a ser soldados:

ASTM		**EN**		**Otros**
A139	A131 Gr A, B, D	10113-2 S275	10113-3 S420M	Fe 360
A210 Gr A1	API 5LX42	10113-2 S355	10113-3 S420ML	Fe 430
A210 Cr C	API 5LX46	10113-2 S420	10025 S185, S235	Fe 510
A36	API 5LX52	10113-3 S275M	10025 S275, S355	(Aceros grupo 1 EN 288/3)
A234 Gr WPB	API 5LX60	10113-3 S275ML	10208-1 L210, L240	
A334 Gr1		10113-3 S355M	10208-1 L290, L360	
A106 Gr A, B, C		10113-3 S355ML		

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.07	1.40	0.80	0.012	0.012	0.15	-	-	-

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm²)	Carga de Rotura (N/mm²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)				
$Ar+CO_2$ o CO_2					20ºC	0ºC	-20ºC	-40ºC	-60ºC
M21&C1		470	560	26	150	-	90	60	-

Recomendaciones para la soldadura: No es necesario ni precalentamiento ni realizar tratamiento térmico después de la soldadura.

Datos técnicos y Posición de soldadura:
Gas: Mezcla Argón + 15-20%CO_2 & CO_2 (EN ISO 14175: M21 & C1)

Todas las posiciones.

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
0.8	16/28	60/200	DC	15
1.0	17/32	80/260	DC	15
1.2	18/34	100/360	DC	15
1.6	19/38	130/450	DC	15

CERTIFICACIÓN FABRICANTE	**ABS TÜV RINA GL DNV DB LRS**

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Rucode 22 Plus	AWS A5.1 E3013	EN ISO 2560-A E 42 A RC 11
	Bacode 52	AWS A5.1 E7018.1	EN ISO E 42 B 4 2 H5
	Bacode S	AWS A5.1 E7016	EN ISO E 38 2 B 1 2 H10
	Gracode 160	AWS A5.1 E7024	EN ISO E 42 Z RR 7 3
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig SG3	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M 4Si1
	Inefil NR	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 14341-A: G 46 4 M 3Si1
VARILLA TIG	Codetig ER70S-6	AWS A5.18: ER70S-6	EN ISO 636-A: W 46 4 W3Si1
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux R71T1M	AWS A5.20: E71T1	EN ISO 17632-A: T 46 2 P M 1 H5
	Codeflux M70C6	AWS A5.18: E70C-6MH4	EN ISO 17632-A: T 46 2 M M 1 H5
	Codeflux B71T5	AWS A5.20: E71T5	EN ISO 17632-A: T 46 4 B M H5
ARCO SUMERGIDO SAW	Subarc S2	AWS A5.17: EM12	EN ISO 14171-A: S2
	Subarc S2Si	AWS A5.17: EM12K	EN ISO 14171-A: S2Si
	Subarc S3Si	AWS A5.17: EH12K	EN ISO 14171-A: S3Si

Los datos anteriormente expuestos, pueden ser modificados sin previo aviso