

## GMW WIRE 70S-6

### Norma:

AWS A5.18/ASME SFA-5.18 ER70S-6

### Características Técnicas

O GMW WIRE 70S-6 é um arame cobreado com alto teor de Manganês e Silício indicado para soldagem de aços carbono e baixa liga. Os altos teores de Manganês e Silício garantem um metal de solda com ótima desoxidação, provendo altos parâmetros mecânicos.

### Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro ( mm )	Voltagem ( V )	Alimentação ( m / min )	Corrente ( A )
0,80	14 – 22	3,5 – 14	80 – 110
1,20	18 – 32	2,5 – 15	100 – 140
1,60	18 – 34	2,5 – 10	130 – 170

### Análise Química Típica %

C	Si	Mn	S	P
0,06	0,80	1,50	0,015	0,012

### Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

	Mistura(*)	CO <sub>2</sub>
Limite de Escoamento	450 MPa	420 MPa
Resistência à Tração	550 MPa	525 MPa
Alongamento	29 %	32 %
Impacto a -20 °C	120 J	110 J

(\*) = CO<sub>2</sub> 25% + Ar (resto)

### Hidrogênio Difusível

1,0 – 2,0 ml/100 g de metal depositado.