

# METAL ARC 76

AWS A5.18/A5.18: ER 70S-6 ASME SFA-A5.18: ER 70S-6

## Propriedades

Arame Cobreado para soldagem de aços ao carbono, com ótimas propriedades mecânicas. É especialmente indicado para passes de raiz em chapas ou tubos de aços ao carbono.

## Aplicações

Aços de Base:  
ASTM A 27 a A36, A 214, A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr. 1, 2, 4, A 283 Gr. A, B, C, A 299 Gr. A, A 907 Gr. 30, 33, 36, 40, API 5 L Gr. B, X42-X56.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,06-0,15	0,4-1,85	0,20-1,15	0,025 Máx.	0,035 Máx.	0,15	0,15 Máx.	0,15 Máx.	0,03 Máx.	0,5 Máx.

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
400 Mín	480 Mín.	22 Mín.	27 J Mín. (-30°C)

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Curto Circuito			
Ø / mm	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0.80	40-145	15-20	10-14
1.00	50-180	16-22	10-14
1.20	75-200	17-24	12-16
1.60	100-280	18-25	12-16

Spray			
	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0.80	135-200	24-28	12-16
1.00	165-230	24-28	14-18
1.20	200-375	26-32	14-18
1.60	280-400	26-32	16-20

Gás de Proteção, 1a Opção: 98% Argônio +2% Oxigênio

Gás de Proteção, 2a Opção: 75% Argônio +25% CO2

Gás de Proteção, 3a Opção: 100% CO2

**IMPORTANTE:** As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1