

# Supercored 70NS

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 E70C-6M  
JIS Z3313 T49 3 T15-0 M A H5  
EN ISO 17632-A-T 42 3 M M 3 H5

Tipo: Núcleo Metálico

## Aplicaciones


Construcción naval, puentes, maquinaria, fabricación estructural y soldadura automática o robótica.

## Características en Uso

El Supercored 70NS combina la gran aportación de los hilos tubulares con la alta eficiencia de los hilos sólidos, consiguiendo un arco suave y estable, pocas proyecciones y una escoria mínima.

## Notas de Uso

- (1) Se recomienda controlar la temperatura (50~150 °C) en caso de piezas de reducidas dimensiones o probetas de ensayo, a fin de liberar el hidrógeno en la soldadura, que podría causar roturas en el metal.
- (2) Pueden surgir defectos en soldadura de una sola cara, como grietas, si se usan parámetros incorrectos de soldadura, como puede ser una elevada velocidad.
- (3) Producto clasificado con mezcla de gases Argón y CO<sub>2</sub>.

Posiciones de Soldadura: Todas	Corriente	Gas de Protección
 1G    2F    3G	DC+	Ar + 15~20% CO <sub>2</sub>

## Composición Química Orientativa (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.55	1.45	0.013	0.010

## Características Mecánicas Típicas

YS MPa(lbs/in <sup>2</sup> )	TS MPa(lbs/in <sup>2</sup> )	EL (%)	Temp. °C	CVN-Valor Impacto J (ft · lbs)
480 (69,700)	550 (79,900)	27	-30	50 (37)

## Certificaciones

## Formatos

CE, ABS, LR, BV, DNV, GL, TÜV, DB, RINA, CWB	<b>Dia. (mm)</b>	1.0	1.2	1.4	1.6	<b>Carrete (kg)</b>	5	12.5	15	20
	<b>(in)</b>	.039	.045	.052	1/16	<b>(lbs)</b>	11	28	33	44

## Diámetros y Corrientes Recomendadas (Amp.)

<b>Diámetro (mm)</b>	1.2	1.4	1.6
<b>F &amp; HF (Plano y Horizontal)</b>	230~300	260~340	290~360

## Eficiencia y Material Depositado

<b>Diámetro (mm)</b>	1.2		1.6	
<b>Amperios / Voltios</b>	300 / 30	350 / 33	350 / 32	400 / 34
<b>Eficiencia (%) (metal.depositado / m.usado)</b>	95~96	95~96	93~95	94~96
<b>Material Depositado (kg/hora)</b>	5.4	7.2	6.0	7.0

**PASTORIZA** soldadura