



Micromedia System

CRAIOVA – DOLJ – ROMÂNIA

Tel: +40 251 30 60 30 – Fax: +40 251 30 60 31

Web: <http://www.skystar.ro> - Email: office@mst.ro



Nr. certificat: 00335
ISO 9001:2015



Nr. certificat: 02049
ISO 14001:2015



Nr. certificat: 01622
OHSAS 18001:2007

FIȘĂ TEHNICĂ SÂRMĂ SUDURĂ SG2

AWS A5.18 ER70S-6

BS EN ISO 14341-A-G 46 3 G3Si 1

CSA W48-01 ER49S-6

JIS Z3312 YGW12

GB/T 8110 ER50-6

Poziția de Sudură: F, H, HF, OH, V

Tipul de curent: DCEP

Caracteristici și Utilizare

ER70S-6 are o performanță foarte bună de sudare, iar metalul de sudură prezintă o duritate mai mare a impactului la temperatură. Este în principal pentru cap și structurile de sudare din oțel, realizate de oțeluri de transport și de oțeluri slab aliate, cum ar fi nave, containere, vehicule, inginerie și construcții mașini, s.a.m.d.

Compoziție Chimică a Sârmei (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
Cerințe	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.035	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03	≤0.50
Valori medii	0.08	1.46	0.85	0.015	0.016	0.003	0.003	0.002	0.002	0.20

Proprietăți Mecanice pe Metal Depus (AW)

	Rezistență la Curgere ReH (Mpa)	Rezistență la Rupere Rm (Mpa)	Alungire A4 (%)	Valoare Impact (J)			Alungire A4(%)
				-20°C			CO ₂
Cerințe	≥375	190-660	≥22	≥47			puritate
Valori medii	426	530	27	93	86	98	≥99.98%

Standardul proprietăților mecanice se conformează instituțiilor de transport maritim și certificatul de inspecție urmează să o urmeze, cu excepția cazului în care cumpărătorul are cerință specială.

Dimensiune și curent recomandat (DC+)

Diametru	0,6	0,8	0,9	1,0	1,2	1,6
Curent(A)	40-120	40-140	40-180	50-220	80-350	120-550

Observații:

1. Pentru a evita rugina, firul trebuie să fie păstrat în stare uscată și să păstreze ambalajul în stare bună înainte de sudare.
2. Pentru a evita defectele de sudură, gazul de protecție trebuie să fie pur și simplu fără umiditate.
3. Suprafețele care trebuie sudate trebuie să fie curățate de impuritățile contaminate cu ulei, rugină, umiditate, s.a.m.d.
4. Condițiile de sudare menționate mai sus sunt numai pentru referință și este mai bine să se facă o procedură de sudură conformă cu proiectul înainte de a o pune în sudura normală.