

**INFRA WELDING WIRE 70S-3****NORMA:**ASME SFA-5.18/SFA-5.18M ER 70S-3/ER 48S-3  
AWS A5.18/A5.18M ER 70S-3/ER 48S-3**DESCRIPCIÓN**

Micro alambre sólido de acero al carbono con manganeso y silicio con protección superficial de cobre que previene la oxidación y facilita la transferencia eléctrica en el material.

**APLICACIONES**

Material empleado para la soldadura de láminas, placas, perfiles y demás formas del material base en pasos sencillos o múltiples; usados en aquellos materiales ligeramente oxidados, con residuos de pintura, grasa, etc. Utilizado en la unión de cualquier tipo de acero al carbono comercial.

Usado ampliamente en la industria metalmecánica, automotriz y de la construcción; fabricación de equipos, estructuras, ensambles y reparación en materiales delgados; en general en donde se requiere alta calidad de la soldadura, rapidez, limpieza y bajo costo de producción.

**VENTAJAS**

Su combinación y balance adecuado de manganeso y silicio le permiten emplearse en materiales que se encuentren ligeramente oxidados o con vestigios de aceite, pinturas, etc, que sean difíciles de remover por medios convencionales, además de proporcionar propiedades mecánicas notables. Su encarretado uniforme permite una alimentación continua, usado para realizar puntos, tramos cortos y largos de soldadura y en toda posición.

Su balance en los componentes químicos permite tener una soldabilidad sobresaliente, creando una apariencia suave del cordón dando como resultado una superficie tersa y un mínimo de limpieza posterior a la unión soldada.

**PROPIEDADES MECÁNICAS BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Resistencia a la tensión	480 MPa ( 70 000 psi )
Esfuerzo de cedencia	400 MPa ( 58 000 psi )
Elongación	22 %
Resistencia al impacto	27 J a – 20 °C ( 20 lb ft a 0 ° F )

**COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL ALAMBRE BAJO NORMATIVIDAD A.W.S.**

Carbono	0,06 a 0,15 %
Manganeso	0,90 a 1,40 %
Azufre	0,035 % máximo
Silicio	0,45 a 0,75 %
Fósforo	0,025 % máximo
Cobre	0,50 % total
Níquel	0,15% máximo
Cromo	0,15% máximo
Molibdeno	0,15 % máximo
Vanadio	0,03 % máximo
Hierro	Balance

**PARÁMETROS DE APLICACIÓN**

Utilice siempre corriente directa con electrodo positivo (CDPI), revise que sus conexiones eléctricas y del gas de protección estén ajustadas perfectamente y regule sus parámetros dentro de los rangos recomendados para el diámetro del

alambre a usar, encienda el arco accionando el gatillo de la pistola, inclinándola ligeramente de tal forma que pueda ver la dirección de avance.

Diámetro del alambre	0,89 mm (0,035")	1,14 mm (0,045")
Voltaje	16 – 24	18 – 26
Amperaje	60 – 190	80 – 200
Protección CO <sub>2</sub>	25 – 35 ft <sup>3</sup> /h	25 – 35 ft <sup>3</sup> /hr

### PRESENTACIÓN

Carretes de 15 kg en diámetros de 0,89mm (0,035"), y 1,14 mm (0,045") .