

ER 70S-6 Varilla De Aportación TIG para Acero Al Carbono

AWS A5.18 **ER70S-6**

El ER 70S-6 contiene niveles altos de manganeso y silicio para una potencia desoxidante mayor cuando no son posibles procedimientos de limpieza más estrictos. Este alambre se ha diseñado para proporcionar soldaduras libres de porosidades, de calidad de rayos X y la mayor resistencia a la tensión (según la soldadura). El alto contenido de silicio aumenta la fluidez del charco de soldadura, creando un cordón de apariencia más lisa que resulta de un púldo mínimo después de la soldadura.

Ideal para trabajos de construcción, tanques, carrocerías de camiones, implementos agrícolas, tuberías, piezas fundidas o forjadas de acero. Para soldar en TIG CC(-) con 100% argón como gas protector.



Varilla de 1 mt

Ref.	Diámetro	Peso Kg
J300VA	1,2	5
J301VA	1,6	5
J302VA	2,0	5
J303VA	2,4	5
J304VA	3,2	5

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO)

C	Si	Mn	P	S
0,10	1,00	1,70	0,010	0,015

ER 308L VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ACERO INOXIDABLE

AWS A5.9 **ER308L**

Contiene un promedio de un .02% de carbono, produciendo un depósito de soldadura con buena resistencia a la corrosión intergranular causada por la precipitación de carburos. Se usa para soldar comúnmente los tipos AISI 304, 104L, 308L, 321 y 347.

Para soldar en TIG CC(-) con 100 % argón como gas protector.



Varilla de 1 mt

Ref.	Diámetro	Peso Kg
J305VA	1,2	5
J306VA	1,6	5
J307VA	2,0	5
J308VA	2,4	5
J309VA	3,2	5

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,35	1,83	19,70	9,82

ER 316L VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ACERO INOXIDABLE

AWS A5.9 **ER316L**

Es similar al 316 pero contiene menos carbono, produciendo depósitos de soldadura con una excelente resistencia a la corrosión intergranular, causada por la precipitación de carburos. El ER316L se utiliza para soldar tipos de acero 316L 318 que pueden exponerse a agua salada, ácidos orgánicos e inorgánicos. Para soldar en TIG CC(-) con 100% argón como gas protector.



Varilla de 1 mt

Ref.	Diámetro	Peso Kg
J310VA	1,2	5
J311VA	1,6	5
J312VA	2,0	5
J313VA	2,4	5
J314VA	3,2	5

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo.
0,02	0,36	1,70	19,88	12,36	2,28

ER 4043 VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ALUMINIO

AWS / SFA 5.10 **ER4043 (AlSi5)**

Es un metal de aporte de aluminio de silicón al 5% que es una de las aleaciones de aluminio para soldadura más utilizadas para reparaciones generales y fabricación.

El ER4043, es una de las que mejor fluye, se prefiere a menudo por sus características de flujo y su sensibilidad reducida a las rajaduras, mejor que otros alambres de aluminio para soldar. Para soldar en TIG CAHF con 100 % argón como gas protector. El ER4043 se recomienda para los metales base 3003, 3004, 5052, 6061, 6063 y las aleaciones de fundido 43, 355, 356 y 214. Tiene un rango de fusión de 1065 a 1170°F y una densidad de .097 lbs. por pulg. cúbica. Su color después de anodizado es gris. Además tiene una fuerza típica de tensión de 29.000 libras por pulgada cuadrada.



Varilla de 1 mt

Ref.	Diámetro	Peso Kg
J315VA	1,2	5
J316VA	1,6	5
J317VA	2,0	5
J318VA	2,4	5
J319VA	3,2	5

ER 5183 VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ALUMINIO

AWS / SFA 5.10 **ER5183**

Es un metal de aporte de aluminio de magnesio. El ER5183 está recomendado para soldaduras de aleaciones de aluminio de alta resistencia. Para reparación y fabricación de barcos, tanques criogénicos, astilleros, industria del ferrocarril, automóviles, remolque y offshore.



Varilla de 1 mt

Se considera una varilla de aportación de grado marino con un contenido de magnesio de 5% tiene buena resistencia a la corrosión, la resistencia a las uniones soldadas es ligeramente más alta que las uniones hechas con ER 5356. Su color después de anodizado es blanco. Los metales base incluyen 5083, 5086 y 5456 y a metales base similares o a 5052, 5652 y 5056.

Ref.	Diámetro	Peso Kg
J320VA	1,2	5
J321VA	1,6	5
J322VA	2,0	5
J323VA	2,4	5
J324VA	3,2	5

ER 5356 VARILLA DE APORTACIÓN TIG PARA ALUMINIO

AWS / SFA 5.10 **ER5356**

Es un metal de aporte de aluminio de magnesio. El ER5356 tiene niveles mayores de Mg, Ti y Mn, conjuntamente con la adición de cromo y una ligera reducción de silicón. Estos cambios sirven conjuntamente para aumentar su resistencia a la corrosión y lo constituyen el mejor aluminio para uso en agua salada ó cerca de ésta. El ER5356 se utiliza comúnmente en 5050, 5052, 5083, 5356, 5454, 5456 y es el segundo metal de aporte más utilizado. Para soldar en TIG CAHF con 100% argón como gas protector.

El ER5356 tiene un rango de fusión de 1060 a 1175°F, una densidad de 0.96 lbs. por pulg. cúbica y una fuerza típica de tensión de 38.000 por pulgada cuadrada y su color después de anodizado es blanco.



Varilla de 1 mt

Ref.	Diámetro	Peso Kg
J325VA	1,2	5
J326VA	1,6	5
J327VA	2,0	5
J328VA	2,4	5
J329VA	3,2	5