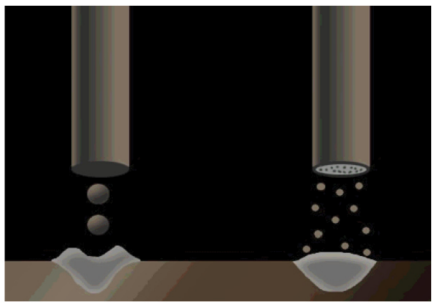
→ Ficha Técnica

Alambres MetalCored – Alto Aporte

Los alambres Metal Cored presentan la misma forma constructiva que los alambres tubulares Flux Cored, la principal diferencia radica en los componentes de los núcleos, los Flux cored presentan un centro compuesto de diversos elementos fundentes capaces de generar escoria para proteger el charco de metal fundido, mientras que los Metal cored tienen un núcleo de polvo de hierro, lo cual se traduce en mayor cantidad de metal depositado efectivamente. La protección del Cordón de soldadura es 100 % gaseosa.



Alambre sólido MetalCored

Los alambres Metal Cored tienen un área de proyección más amplia con un charco de soldadura menos turbulento.

Dentro de las grandes ventajas de los alambres Metal Cored se encuentran: Altas velocidades de avance y tasas de deposición, bajas entradas de calor, altos índices de deposición, limpieza en los depósitos, disminución en los niveles de salpicadura, bajos costos de operación entre otros.

Producto

Alambre Metal Core Advantage

Propiedades Técnicas

Clasificación del material acorde a las especificaciones internacionales.
AWS A5.18: A5.18M E70C-6M H4

Certificaciones de Calidad

ABS : 3YSA, H10
CWB : CSA W48 E492C-6M-H4

Principales Beneficios

- Alta tasa de deposición en posiciones planas y horizontales.
- Buena apariencia de perlas y eliminación de escoria.
- Arco estable y suave, bajo nivel de salpicaduras.
- Baja tasa de generación de humos.

Principales usos

- Fabricación general.
- Construcción Naval.
- Estructuras Offshore.
- Puentes y maquinarias.
- Construcción Vagones Ferrocarril.

Polaridad y Gas de Protección

- 75%Ar+25%CO2, 31-53 cfh(15-25l/min)
- DCEP (DC+).

Contenido típico (wt%)

Gas de Protección	C	Si	Mn	P	S
AWS spec.	0.12	0.9	1.75	.03	.03
75%Ar+25%CO_2	0.04	0.53	1.44	0.009	0.008

Propiedades mecánicas del material soldado

	Limite elástico Mpa (ksi)	Resistencia a la tensión Mpa (ksi)	% Elongación	IV J(ft*lbf) -4°F (-20°C)	IV J(ft*lbf) ~22°F (-30°C)
AWS A5.18	Min. 400 (58)	Min. 480 (70)	Min.22	-	Min.27(20)
75%Ar+25%CO_2	474 (69)	565 (82)	28	70(52)	50(37)

Parámetros de Soldadura recomendados

Diámetro in (mm)	Amperaje	Voltaje	velocidad alimentación in (mm)	Tasa Deposito lbs/hr (kg/hr)	Distancia de trabajo punta contacto in (mm)
0.045 (1.2)	180	23-25	190 (4.8)	5.9 (2.7)	5/8-3/4 (16-19)
	200	24-26	240 (6.1)	6.6 (3.0)	
	240	25-27	280 (7.1)	8.8 (4.0)	
	260	26-28	300 (7.6)	9.6 (4.4)	
	300	27-29	340 (8.6)	13.1 (5.9)	
1/16 (1.6)	240	24-26	200 (5.1)	8.0 (3.6)	
	280	25-27	230 (5.8)	9.0 (4.1)	
	320	27-29	260 (6.6)	11.3 (5.1)	
	360	28-30	290 (7.4)	14.2 (6.4)	
	400	29-31	320 (8.1)	16.8 (7.6)	

El gas usado para determinar esta información fue: Mezcla (75 % Argón / 25 % CO_2).
Mejore su Productividad con una mayor velocidad de alimentación y un incremento en su tasa de depósito.