

**NICROSOL ER 70S-6** como aporte TIG, está desarrollado especialmente para soldar aceros al Carbono tanto en pases simples o múltiples. Su composición química, con altos contenidos de Manganeso y Silicio, permiten una excelente desoxidación, consiguiendo uniones soldadas de elevadas propiedades mecánicas y alta calidad radiográfica.

**NICROSOL ER 70S-6** posee una excelente soldabilidad en TIG, usar C.C (-). Gracias a un contenido equilibrado de Silicio, permite obtener cordones limpios y de excelente terminación, aún en aceros que no tienen una buena limpieza. Puede soldar en todas las posiciones con gas Argón.

**NICROSOL ER 70S-6** es recomendado especialmente para soldar aceros para calderas, estanques, estructuras, cañerías, tubos, aceros forjados o fundidos, construcción de equipos en general, etc. para todo tipo de industria.

PROPIEDADES MECANICAS (metal depositado)		ASME / AWS A5.18
Resistencia a Tracción	N/mm <sup>2</sup>	> 480 N/mm <sup>2</sup>
Límite Elástico	N/mm <sup>2</sup>	> 400 N/mm <sup>2</sup>
Alargamiento (l=5d)	%	> 22 %
Test de Impacto a -30°C	J	> 27 J

#### COMPOSICION QUIMICA

C : 0,06- 0,15% ; Mn : 1,40 - 1,85% ; Si : 0,80- 1,15% ; Cu<0,50% ; Ni<0,15% ; Cr<0,15% ; Mo<0,15% ; V <0,03%

#### ALMACENAMIENTO

**NICROSOL ER 70S-6** es una varilla desnuda. Mantenerlas almacenadas en lugares secos entre 20° a 30°C. Abriendo el embalaje, conservar el aporte TIG entre 30° a 50° C.