

CARACTERÍSTICAS:

- Arame sólido MIG para soldagem de aço carbono.
- Excelente soldabilidade e maciez.
- Excelente taxa de deposição de solda.
- Excelente aparência do cordão de solda.
- Excelente Alimentação de Arame.
- Baixo índice e fácil remoção de respingo.



APLICAÇÕES:

Arame sólido cobreado manganês-silício destinado à soldagem MIG dos aços não ligados, como por exemplo, os aços de construção em geral com uma tensão de ruptura mínima de 430 MPa. O SM-70T utiliza as misturas Ar + CO₂ / CO₂ puro como gases de proteção.

Indicado para:

- Automotiva
- Fabricação pesada
- Estrutural
- Tubulação

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF.PG) 4G (PE)

Código	Ø (mm/pol)	Faixa de Corrente		Emb. (Kg)	Metal Depositado (%)	Propriedades Mecânicas Típicas
		(F)	(V-up, OH)			
SM-70T0.8	0.8 (.030")	50 ~ 220	50 ~ 140	15	C = 0.07 Si = 0.83 Mn = 1.48 P = 0.017 S = 0.020	YS MPa(lbs/in ²) 430 (62,400) TS MPa(lbs/in ²) 540 (78,400)
SM-70T1.0	1.0 (.039")	80 ~ 280	50 ~ 140			
SM-70T1.2	1.2 (.045")	100 ~ 320	50 ~ 140			

Arame Sólido MIG SM-70T - HYUNDAI AWS A5.18 / ASME SFA 5.18 ER70S-6