

| | | |
|----------------|---|-----------------------------------|
| IDENTIFICACIÓN | : | WEST ARCO WA 86 |
| CLASIFICACIÓN | : | AWS ER70S-6 |
| ESPECIFICACIÓN | : | AWS A5.18, NTC 2632, ASME SFA5.18 |
| APROBADO | : | ABS (Grado 2) |

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El WA 86 es un alambre macizo con niveles altos de silicio y manganeso que le brindan excelentes características de desoxidación especialmente cuando se va a soldar en láminas oxidadas o en aceros efervescentes y le permite trabajar con elevado amperaje. El silicio adicional produce un charco más fluido y por lo tanto un cordón más plano. Trabaja con CO₂, mezcla de Argón-CO₂ o mezcla de Argón Oxígeno. Opera en todas las posiciones cuando se emplea transferencia por corto circuito.

APLICACIONES TÍPICAS

Especialmente adecuada para soldar lámina delgada. Se utiliza en la reparación de ejes, fabricación de tanques, carrocerías implementos agrícolas, rines de automóviles, embarcaciones, estructuras, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

| | | |
|---------------------------|---|--|
| Resistencia a la tracción | : | 50 - 60 Kg/mm ² (72 - 86 Ksi) |
| Límite de Fluencia | : | 42 - 52 Kg/mm ² (60 - 74 Ksi) |
| Elongación | : | 22 - 30% |

NOTA: Ensayos realizados según AWS A.5.18

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL ALAMBRE

| | | | |
|---------|--------------|-----------|--------------|
| Carbono | 0.06 - 0.15% | Manganeso | 1.40 - 1.85% |
| Silicio | 0.80 - 1.15% | Fósforo | 0.025% máx. |
| Azufre | 0.035% máx. | Cobre | 0.50% máx. |

| DIMENSIÓN | AMPERAJE RECOMENDADO | EMPAQUE |
|------------------|----------------------|----------------------|
| 0.76mm (0.030") | 60 - 160 A | Carrete de 5 o 15 Kg |
| 0.90 mm (0.035") | 80 - 220 A | Carrete de 15 kg |
| 1.02 mm (0.040") | 90 - 280 A | Carrete de 15 kg |
| 1.14 mm (0.045") | 100 - 340 A | Carrete de 15 kg |
| 1.6mm (0.62") | 250 - 500 A | Rollo de 30 Kg |

EMPAQUE: Carrete de 5, 15 y 20 Kilogramos.

NOTA: El carrete de 5 Kgs. Se fabrica bajo pedido.