

Alambre Lincoln METALSHIELD MC-6 H4

Soldadura Tubular / Proceso FCAW-G

Características Principales.

- Excelente rendimiento en aplicaciones de seguimiento rápido y alta velocidad de desplazamiento.
- Óptima acción humectante, incluso a bajos voltajes.
- Nivel de hidrógeno difusible H4.
- Usar con tecnología de control de forma de onda Rapid-Arc.
- La acción del arco desoxidante minimiza el trabajo previo a la soldadura.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones.

Gas Protector.

75% - 95% de argón / Balance de CO₂ Tasa de flujo: 40-60 CFH

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro (mm)	Cajas (Kg)
64655	1.1	15 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Límite de Fluencia MPa (ksi)	Resistencia a la tracción MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J (ft•lbf) @ -29°C (-20°F)	Charpy V-Notch J (ft•lbf) @ -40°C (-40°F)
AWS E70C-6M H4	400 (58) mín.	480 (70) mín.	22 mín.	27 (20) mín.	-
Soldada con 75% de argón / 25% de CO ₂	450-510 (65-75)	510-590 (75-85)	24-28	81-122 (60-90)	47-75 (35-55)
Soldada con 90% de argón / 10% de CO ₂	480-550 (70-80)	550-620 (80-90)	24-28	75-102 (55-75)	61-81 (45-60)

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C%	Mn%	Si%	S%	P%	Cu%	Ni%
AWS E110C-K4 H4	0.12 máx.	1.75 máx.	0.90 máx.	0.03 máx.	0.03 máx.	0.50 máx.	0.025 máx.
Soldada con 75% de argón / 25% de CO ₂	0.03-0.05	1.25-1.60	0.40-0.60	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.05	0.02-0.05
Soldada con 90% de argón / 10% de CO ₂	0.03-0.05	1.25-1.70	0.40-0.70	0.01-0.02	0.01-0.02	0.01-0.05	0.02-0.05

	Cr%	Mo%	V%	%Ni + %Cr + %Mo + %V	Hidrógeno Difusible (ml/100g de depósito de soldadura)
AWS E110C-K4 H4	0.025 máx.	0.35 máx.	0.03 máx.	≤4	≤4
Soldada con 75% de argón / 25% de CO ₂	0.01-0.04	0.01-0.02	0.01-0.02	0.05-0.10	2.5-4
Soldada con 90% de argón / 10% de CO ₂	0.01-0.04	0.01-0.02	0.01-0.02	0.05-0.10	2.5-4

Aplicaciones Típicas.

- Robótica / Automatización dura.
- Automotor.
- Fabricación estructural.
- Tuberías de proceso y recipientes a presión.
- Fabricación general.

Conformidad.

AWS A5.18/A5.18M: 2005 E70C-6M H4
 ASME SFA-A5.18: E70C-6M H4
 CWB/CSA W48-06: E491C-6MJ-H4