

# Red Force® 56

Arame Sólido para o Processo GMAW - AWS ER70S-6

## Características

- ▶ Arame sólido cobreado com altos níveis de manganês e silício.
- ▶ Excelente aplicação em aços carbono com média e / ou alta presença de oxidação.

## Aplicações Típicas

- ▶ Fabricação Geral
- ▶ Estruturas
- ▶ Reparação Automotiva

## Posições de Soldagem

- ▶ Para aplicação em todas as posições de Soldagem

## Gás de Proteção

- ▶ 100% CO<sub>2</sub> ou Mistura com Argônio

## Normas

- ▶ AWS A5.18, SFA 5.18 ER70-S6

## Diâmetros e Embalagens

Código	Descrição
RF5608015S6	Red Force RF56 ER70S-6 0,8mm 15KG AR MIG
RF5609015S6	Red Force RF56 ER70S-6 0,9mm 15KG AR MIG
RF5610015S6	Red Force RF56 ER70S-6 1,0mm 15KG AR MIG
RF5612015S6	Red Force RF56 ER70S-6 1,2mm 15KG AR MIG

## Parâmetros de Soldagem Recomendados

Diâmetro e Gás de Proteção	Distância Bico de Contato Peça (mm)	Velocidade de Alimentação de Arame (mm)	Tensão (Volts)	Corrente Aproximada (amps)	Taxa de Deposição (Kg/hr)
0.8 mm 100% CO <sub>2</sub> Curto Circuito	09 - 12	1.9	17	35	0.4
		3.8	18	70	0.8
		7.6	22	130	1.6
1.0 mm 92% Ar / 08% CO <sub>2</sub> Spray	12 - 19	9.5	23	216	3.6
		12.7	29	250	4.8
		15.2	30	300	5.7
1.0 mm 100% CO <sub>2</sub> Curto Circuito	10 - 14	2.5	19	68	0.8
		3.8	20	103	1.3
		6.4	23	162	2.3
1.2 mm 92% Ar / 08% CO <sub>2</sub> Spray	12 - 20	8.9	27	285	4.2
		12.1	30	335	5.7
		12.7	30	340	6.0
1.2 mm 100% CO <sub>2</sub> Curto Circuito	12 - 20	3.2	19	145	1.5
		3.8	20	165	1.8
		5.1	21	200	2.5

## Propriedades Mecânicas (%)

	Resistência a Tração	Limite de Escoamento	Alongamento (%)	Resistência Impacto -30C
Requerimentos - AWS A5.18, SFA 5.18	70,000 psi	58,000 psi	22%	20 ft.lbf
Resultados Típicos - Como Soldado	83,500	68,700	29	40

## Composição Química (%)

	C (%)	Mn (%)	Si (%)	P(%)	S (%)	Ni (%)	Cr (%)	Mo(%)	V (%)	Cu Total
Requerimentos - AWS A5.18, SFA 5.18	0.6 - 0.15	1.40 - 1.85	0.80 - 1.15	0.025 máx	0.035 máx	0.15 máx	0.15 máx	0.15 máx	0.03 máx	0.50 máx
Resultados Típicos - Como Soldado	0.07	1.45	0.86	0.012	0.012	0.01	0.01	0.01	0.01	0.20

### RESULTADOS DO TESTE

Os resultados de propriedades mecânicas, análise química e hidrogênio difusível foram obtidos a partir de procedimento de soldagem e teste conforme descrito em procedimento padrão, sendo assim não deve assumir que serão esses os resultados para aplicações particulares de soldagem. Os resultados atuais podem variar devido a vários fatores dentre eles: procedimento de soldagem, composição química do metal de base e método de fabricação. Os usuários devem ter a cautela de confirmar através de qualificação do consumível ou teste apropriado a adequação de qualquer consumível e procedimento antes de iniciar sua aplicação.

### POLÍTICA DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

As informações acima são para referência apenas. Muitas variáveis influenciam os resultados de uma operação de soldagem. A Lincoln Electric do Brasil não se responsabiliza pela aplicação incorreta deste produto. Consulte nosso departamento de Assistência Técnica. Acesse <http://www.lincolnelectric.com.br/suporte/assistencia-tecnica>.