

METALLOY VANTAGE



El **Metalloy Vantage** es un hilo metal-cored que produce menor cantidad de silicatos que otros hilos meta-cored. Los bordes del cordón de soldadura están casi completamente limpios de depósitos de silicatos, eliminando así cualquier problema de limpieza y esfuerzo. Además, la cara de la soldadura está virtualmente limpio de depósitos de silicatos; aquellos restos de silicatos que permanezcan serán eliminados por sí solos. Junto con las tasas excepcionalmente bajas de salpicaduras, el Metalloy Vantage le ahorrará tiempo y dinero en las labores de limpieza previos al pintado, bañado o enchapado. Este hilo es recomendado en soldaduras de una sola pasada y multi-pasada, y para ambas posiciones: plano y horizontal. El gas de protección recomendado es una mezcla de argón y dióxido de carbono, con un mínimo de 75% de argón y un máximo de 95% de argón. Las características del arco mejorarán con gases más ricos en argón mientras que las salpicaduras y los niveles de humo disminuirán.

CARACTERISTICAS DE PRODUCTO

- Cordones de soldadura excepcionalmente limpios, con niveles mínimos de silicatos, los cuales se desprenderán por sí mismos en la mayoría de los casos.
- El borde del cordón de soldadura está casi completamente libre de depósitos de silicatos.
- Mejor mojado del metal fundido que con el hilo sólido.
- Soporta mejor las faltas en la preparación de las juntas de soldadura evitando la perforación.
- Mayores tasas de deposición y velocidad de pasada que con los hilos macizos.
- Mejor fusión de los bordes que con los hilos sólidos.

ESPECIFICACIONES

E70C-6M H4 por AWS A5.18, ASME SFA 5.18
CWB E4802C-6-CH

GAS DE PROTECCION

75-95% Ar/Bal CO₂, 35-50 C.F.H.

POSICIONES DE SOLDADURA

Plano y horizontal.

DIAMETROS STANDAR

0.9mm, 1.2mm, 1.4mm, 1.6mm

PARAMETROS DE SOLDADURA

El Metalloy Vantage de 1/16" de diámetro, fue soldado utilizando 75% Ar/25% CO₂ de gas de protección, con un caudal de gas de 50 cfh, 350 amps (284 IPM), DCEP, y 29 volts. con 3/4" de salida eléctrica y 300° ± 25°F temperatura de pasada. Fueron soldados un total de seis papeles, con dos pasadas para cada una de las seis. Se cambió la dirección de la pasada para cada uno.

COMPOSICION QUIMICA TIPICA

	C	Mn	Si	P	S	Ni
75% Ar/25% CO ₂	.05	1.38	.65	.011	.013	.40
90% Ar/10% CO ₂	.05	1.50	.72	.010	.012	.42

NIVEL DE HIDROGENO TIPICO

2.05 ml/100gr (75% Ar/25% CO₂)
2.10 ml/100 gr (90% Ar/10% CO₂)

PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS

	75% Ar/25% CO ₂	90% Ar/10% CO ₂
Resistencia a la tracción	90,200 psi (622 Mpa)	97000 psi (669 Mpa)
Límite elástico	80,000 psi (552 Mpa)	87,000 psi (600 Mpa)
Alargamiento	25%	22.5%
CVN @ 0°F (-18°C)	50 ft.lbs (68J)	56 ft.lbs (76J)
CVN @ -20°F (-29°C)	42 ft.lbs (57J)	47 ft. Lbs (64J)





METALLOY VANTAGE

PARAMETROS RECOMENDADOS

Esta información ha sido desarrollada en soldaduras con 75% Ar/25% CO₂ de gas de protección y caudal de gas de 40 cfh.

<i>Diámetro Salida eléctrica Posición (ES)</i>	<i>Voltage (volts)</i>	<i>Corriente DCEN (-) (amps)</i>	<i>Velocidad de salida de hilo aprox. (pul/min)</i>	<i>Tasa de deposición (lbs/hor)</i>
0.9 1/2" ± 1/8" plano y horizon.	26	200	550	8.47
	28	250	760	11.97
	30	260	790	12.54
1.2 5/8" ± 1/8" plano y horizon.	26	200	265	5.89
	27	250	383	9.15
	28	300	500	12.79
	30	350	632	16.41
1.4 5/8" ± 1/8" plano y horizon.	31	400	770	20.03
	27	250	258	7.88
	28	275	306	9.63
	30	300	340	11.20
1.6 3/4" ± 1/4" plano y horizon.	32	350	425	14.51
	33	400	500	18.10
	29	275	190	7.61
	29	300	232	10.01
3/4" ± 1/4" plano y horizon.	30	350	282	12.81
	32	400	341	16.04
	33	450	400	18.29

