

MIG / MAG

BRONCO BR-71V

Welding flux cored wire



Key Features

- Designed for all-position welding
- Provides superior weld performance and enhanced operator appeal.
- Hermetically sealed packaging to ensure freshness

Typical Applications

This is a suitable wire for welding low carbon steel, a maximum 50kg. tensile strength. This product extremely popular be used for material handing machines industry. chemical and petrochemical industry, bridges and shipbuilding etc.

Premium in VERTICAL WELD



3F/3G



3F/3G↑

ALL POSITION



1G 2G 2F 4F/4G 5G↑

Conformances

AWS A5.20 E71T-1C

Chemical Composition - As required per AWS 5.20

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
≤0.12	≤1.75	≤0.90	≤0.03	≤0.03	≤0.35	≤0.50	≤0.20	≤0.30	≤0.08

Mechanical Properties - As required by AWS 5.20

	Tensile Strength MPa	Yield Point MPa	Elongation (%)	Impact Temp (°C)	Impact Value(J)
Requirement	≥480	≥400	≥22	-20	≥47
Real Parameter	559	495	27	-20	119

Recommended Shielding Gas

100% CO₂

Packing

Diameter(mm.)	1.2
Form	GMAW
Roll	15kg

Approvals



MIG / MAG



BRONCO AWS ER70S-6 Welding solid wire for mild steel

Key Features

- Contains high levels of manganese and silicon for stronger deoxidizing power where stringent cleaning procedures are not possible.
- The high silicon content increases the fluidity of the weld pool, creating a smoother bead appearance and resulting in minimal post-weld grinding.
- Designed to provide X-ray quality porosity-free welds and the highest tensile strength (as welded) of the plain carbon steel wires.

Typical Applications

Suitable for the butt and fillet welding in all positions.
Single arc or Tandem applications for pipe welding, pressure vessels, Steel building and structural steel welding.

Conformances

AWS/ASME SFA 5.18
ER70S-6

Drum Option



Chemical Composition - As required per AWS 5.18

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Other
0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.50	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.50

Mechanical Properties - As required by AWS 5.18

	Tensile Strength MPa(Ksi)	Yield Strength MPa(ksi)	Elongation%
AWS Requirements	≥ 480	≥ 400	22 min
Typical Results As welded	≥ 500	≥ 420	22 min

Welding current recommendation (DECP) - required per AWS 5.18

Diameter(mm.)		0.8	0.9	1.0	1.2
Current range (A)	F	50 ~ 120	50 ~ 200	70 ~ 250	100 ~ 350
	V&OH	50 ~ 100	50 ~ 120	50 ~ 150	50 ~ 180

Packing

Diameter(mm.)		0.8	0.9	1.0	1.2
Form		GMAW	GMAW	GMAW	GMAW
Roll / Drum		15kg / 250kg	15kg / 250kg	15kg / 250kg	15kg / 250kg

Approvals



GMAW**BRONCO BASIC ER70S-6****ลวดเชื่อมเหล็กกล้าทนแรงดึงสูง490N/mm²****คุณสมบัติของลวดเติม BRONCO BASIC ER70S-6**

ER70S-6 สามารถสร้างรอยเชื่อมที่มีความเหนียวสูง ช่วยลดความเสี่ยงของการเกิดการแตกหัก สามารถใช้ได้ทั้งการเชื่อมในตำแหน่งแนวราบ, ตั้ง, หรือตามลำดับสูงต่ำ โดยไม่เกิดปัญหาจากการไหลของลวดเชื่อมและได้รอยเชื่อมที่มีผิวสวย เรียบเนียน มีความแข็งแรงสูงและความสะอาดของรอยเชื่อม

การใช้งานทั่วไป

- การเชื่อมชิ้นส่วนยานยนต์
- เชื่อมงานโครงสร้างเหล็ก โครงสร้างสะพาน
- อุตสาหกรรมท่อและระบบท่อ
- การเชื่อมงานทั่วไป

มาตรฐาน อ้างอิง

AWS/ASWE SFA 5.18
ER70S-6

ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม - Chemical Composition (%)

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Other
0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.025	≤0.025	≤0.50	≤0.15	≤0.15	≤0.50

คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม - Mechanical Properties

ความแข็งแรงดึง (Tensile Strength)	ความแข็งแรงคราก (Yield strength)	อัตราการยืดตัว (Elongation)
N/mm ²	N/mm ²	%
≥500	≥420	≥22

แก๊สป้องกันที่ควรใช้ - Recommended Shielding Gas

100% CO₂

ขนาด - Packing

ขนาดลวด (mm.)	0.8	0.9	1.0	1.2	1.6
ม้วน/ถัง	15Kg/250Kg.	15Kg/250Kg.	15Kg/250Kg.	15Kg/250Kg.	15Kg.

มาตรฐานรับรอง

LINE Official :

MIG / MAG BRONCO LITE ER70S-6

Welding solid wire for mild steel



Bronco Lite ER70S-6 เป็นลวดเชื่อมอาร์กใช้ก๊าซ CO₂ ในการปกคลุม ซึ่งทำให้การอาร์กขณะเชื่อมเสถียร และสามารถเชื่อมได้ดีในทุกท่าเชื่อม เหมาะสำหรับเชื่อมเหล็กเหนียวและเหล็กแรงดึงสูงในงานโครงสร้างต่างๆ เช่น ชิ้นส่วนยานยนต์ ก่อสร้างโครงสร้างเหล็ก โครงสร้างสะพาน เคลนสินค้าเฟอร์นิเจอร์เหล็ก และอุตสาหกรรมต่อเนื่อง



SOFT ARC
อาร์กนุ่ม



LOW SPATTER
สะเก็ดไฟน้อย



BEAUTIFUL
BEADS
แนวเชื่อมสวย



SMOOTH
SURFACE
พวยเนียน

Approvals



Chemical Composition - As Required per AWS 5.18

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Other
0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.50	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.50

Mechanical Properties - As Required by AWS 5.18

	Tensile Strength MPa(Ksi)	Yield Strength MPa(ksi)	Elongation%
AWS Requirements	≥ 480	≥ 400	22 min
Typical Result As welded	≥ 500	≥ 420	22 min

Packing & Recommended Current Range

Diameter (mm)	0.8	0.9	1.0	1.2
Packing Size (kg)	15kg / 250kg	15kg / 250kg	15kg / 250kg	15kg / 250kg
Welding Position	Current (A)			
F	50 ~ 120	50 ~ 200	70 ~ 250	100 ~ 350
V&OH	50 ~ 100	50 ~ 120	70 ~ 150	50 ~ 180

MIG / MAG



BRONCO BF-71

Welding flux cored wire

Key Features

- Stable Arc Performance: Ensures a consistent and smooth welding process.
- Low Spatter: Reduces spatter for cleaner work and less post-weld cleanup.
- High Welding Speed: Increases productivity with fast welding capabilities.

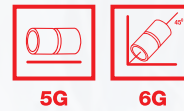
Typical Applications

This is a flux-cored wire suitable for welding low carbon steel, This wire is widely used in various industries, including machinery, chemical and petrochemical sectors, bridge construction, shipbuilding, and tank fabrication, due to its smooth arc and minimal spatter.

Conformances

ASME SFA/AWS A5.20 E71T-1C
 ASME SFA/AWS A5.36 E71T1-C1A0-CS1
 JIS Z3313:T493T1-1CA-H10
 EN ISO 17632-A T42 2P C1 1 H10

**Premium
in PIPE WELD**



Chemical Composition - As required per AWS 5.20

C	Mn	Si	P	S
≤ 0.12	≤ 0.175	≤ 0.90	≤ 0.03	≤ 0.03

Mechanical Properties - As required by AWS 5.20

	Tensile Strength MPa(Ksi)	Yield Strength MPa(Ksi)	Elongation%	Impact temp (°C)	Impact value (J)
AWS Requirements	490-660	≥ 400	≥ 22	-20	≥ 27
Typical Results As welded	554	475	26	-20	99

Shielding Gas : CO2

Polarity : DCEP

Packaging data

Diameter(mm.)	1.2
Process	FCAW
Roll	15kg

Approvals



LINE Official:

MIG / MAG

BRONCO AWS E71T-1 Welding flux cored wire

Key Features

- Designed for all-position welding
- Provides superior weld performance and enhanced operator appeal.
- hermetically sealed packaging to ensure freshness

Typical Applications

This is a suitable wire for welding low carbon steel, a maximum 50kg. tensile strength. This product extremely popular be used for material handing machines industry. chemical and petrochemical industry, bridges and shipbuilding etc.

Conformances

AWS/ASME SFA 5.20
E71T-1C

Chemical Composition - As required per AWS 5.20

C	Mn	Si	P	S
≤ 0.12	≤ 0.175	≤ 0.90	≤ 0.03	≤ 0.03

Mechanical Properties - As required by AWS 5.20

	Tensile Strength MPa(Ksi)	Yield Strength MPa(ksi)	Elongation%
AWS Requirements	520	Not Specified	30 min
Typical Results As welded	≥ 490	≥ 410	22 min

Recommended Shielding Gas

100% CO₂

Packing

Diameter(mm.)	1.2
Form	GMAW
Roll	15kg

Approvals

