

# 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**



#### 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% CO<sub>2</sub>

#### 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/mm<sup>2</sup>****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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
≥500	≥420	≥22

**แก๊สป้องกันที่ควรใช้ - Recommended Shielding Gas**

100% CO<sub>2</sub>

**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 CO<sub>2</sub> 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

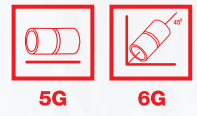
- Stable Arc Performance: Ensures a consistent and smooth welding process.
- Low Spatter: Reduces spatter for cleaner work and less post-weld cleanup.
- High Welding Speed: Increases productivity with fast welding capabilities.

#### 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



#### 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% CO<sub>2</sub>

### Packing

Diameter(mm.)	1.2
Form	GMAW
Roll	15kg

### Approvals



# GTAW



## BRONCO BT70S-6

### ลวดเติมเหล็กกล้าแรงดึงสูง 490MPa

#### คุณสมบัติของลวดเติม BRONCO BT70S-6

BT70S-6 เป็นลวดที่มีความต้านทานแรงดึงสูง ซึ่งสามารถรับแรงดึงได้ถึง 490 เมกะปาสกาล(MPa) หรือ 490 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตร(N/mm<sup>2</sup>)ลวดชนิดนี้ออกแบบมาเพื่อรับแรงได้มากกว่าความแข็งแรงทั่วไปทำให้เหมาะสำหรับการใช้งานที่ต้องการความมั่นคงและความแข็งแรง งานโครงสร้างที่ต้องรับน้ำหนักมาก เช่น อาคาร สะพาน หรือโครงสร้างอุตสาหกรรม

#### การใช้งานทั่วไป

- งานเชื่อมท่อและถังเก็บ ใช้ในการเชื่อมท่อเหล็กที่ใช้ในอุตสาหกรรมน้ำมันและก๊าซ ซึ่งต้องการการเชื่อมที่ทนทานและแข็งแรง
- การซ่อมแซมและบำรุงรักษา ลวด ER70S-6 มักใช้ในการซ่อมแซมชิ้นส่วนที่เสียหายจากการใช้งานหนัก

#### มาตรฐาน อ้างอิง

AWS/ASWE SFA 5.18  
ER70S-6

#### ส่วนผสมทางเคมีโดยทั่วไปในเนื้อโลหะเชื่อม (%)

C	Mn	Si	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V
0.06-0.14	1.40-1.60	0.80-1.00	≤0.025	≤0.015	≤0.35	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03

#### คุณสมบัติทางกลโดยทั่วไปของเนื้อโลหะเชื่อม

ความต้านแรงดึง	ความเค้นคราก	อัตราการยืดตัว
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	(%)
≥500	≥420	≥22

#### ประเภทแก๊สที่ใช้เชื่อม

100% Argon

#### ขนาด

ขนาดลวด (mm.)	1.6	2.4	3.2	4.0
ความยาว (Length mm)	1000			

#### มาตรฐานรับรอง



LINE Official :

บริษัท สยามเทคโนอุตสาหกรรม จำกัด  
Siam Techno Industry Co., Ltd.  
438/19-22 LARDPHRAO ROAD, JOMPOL, JATUJAK, BANGKOK 10900  
Tel. +66(0)2-938-1938 Fax.+66(0)2-513-30-70