

METAL CORED 110 G

AWS A5.28/A5.28: E 110C-G ASME SFA-A5.28: E 110C-G

Propriedades / Aplicações

Arame tubular tipo "metal cored" de baixa emissão de fumos e de alta eficiência e elevada taxa de deposição. Contém Ni e Mo, indicado para soldagem de aços de alta resistência. Apresenta alta eficiência (90-95%), bem como elevada taxa de deposição resultando em um cordão de excelente aspecto, com pequenas ilhas de escória, minimizando a limpeza entre passes. Designado para soldagem de alta resistência, bem como em aços temperados com limite de escoamento mínimo de 690 MPa. Este arame também é destinado para aplicações onde se requer propriedade de impacto de -29 °C.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Ni	Cr	Mo	Si	P	S
0.04	1.75	2.05	0.19	0.54	0.42	0,011	0,011

Propriedades Mecânicas

Resistência à Tração (MPa)	Limite de Escoamento (MPa)	Alongamento %	Teste Charpy
850	800	18	50 J/ -29°C

Parâmetros de Soldagem

Díâmetro (mm)	Corrente (A)	Voltagem (V)	Embalagem
1,20	180-260	23-28	15 kg
1,60	225-390	23-31	15 kg

Soldar com gás Ar+20 a 25% de CO₂ % CO₂, vazão de 15-20 L/min. e Stick-out de 15 a 20 mm em CC+, soldar somente em posição plana "flat".

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1