

METAL-CORE 81 A1

AWS A5.29/A5.29: ER 81T1-A1 ASME SFA-A5.29: ER 81T1-A1

Propriedades

É um arame tubular para soldagem com proteção gasosa que deposita um aço do tipo carbono-molibdênio. Apresenta uma transferência tipo "spray" com poucos respingos. A escória cobre completamente o cordão de solda e é de fácil remoção..

Aplicações

Indicado para a soldagem de aços C-0,5%Mo, na fabricação de equipamentos que trabalham sob pressão, como caldeiras, tubulações e vasos de pressão

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Mo	P	S
0.12 Máx.	1.25 Máx.	0.80 Máx	0.4-0.65	0.03 Máx.	0.03 Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
>470	550-690	>19	67 J/ -20°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados (CC +)

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	120-200	18-26
1.60	170-350	26-30

Técnica de Soldagem

Soldar com 100% CO₂, com uma vazão de 15 - 20 litros/minuto e um "stick-out" de 15 a 20mm
Temperatura de preaquecimento e interpassos: 150 ± 15°C

Tipos de Bobinas

Ø 1.20 e 1.60 mm carretéis 12.5 kg

Posições de Soldagem

Todas

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