

METALFLUX 81 W2

AWS A5.29/A5.29: ER 81T1-W2 ASME SFA-A5.29: ER 81T1-W2

Propriedades

Arame tubular flux cored indicado para soldagem de aços patináveis ou seja, aços que dispensam a pintura para resistir à corrosão ambiental, pois são ligados ao cobre, cromo e níquel. O depósito de solda tem elevada resistência mecânica e à corrosão atmosférica...

Aplicações

Indicado para a soldagem de aços: SAC 50, CORTEN A, PATINAX 37, USI SAC 300, USI SAC 350, COSARCOR 400, COSACOR 400E, ASTM A 36, A 283 Gr.A,, A 283 Gr.B

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	Cu
0.12 Máx.	0.5-1.2	0.03 Máx.	0.03 Máx.	0.35-0.8	0.4-0.8	0.45-0.7	0.3-0.75

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
550-690	470 Mín.	19 Mín.	27 J/ -30°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	190-320	22-35
1.60	210-380	23-36

Técnica de Soldagem

Soldar com 100% CO₂, com uma vazão de 15 - 20 litros/minuto e um "stick-out" de 15 a 20mm

Tipos de Bobinas

Ø 1.20 e 1.60 mm carretéis 12.5 kg ou 15 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