

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