

METALFLUX 91 B3

AW S A5.29: E91T1-B3C H4,E91T1-B3M H4

Propriedades

Arame tubular flux cored indicado para soldagem de aços ligados cromo-molibdênio (2,25% Cr ,1,0% Mo), utilizados em serviços prolongados a temperaturas de até 600°C como em caldeiras, vasos de pressão, tubulações, carcaças de válvulas, superaquecedores, etc. O depósito de solda possui excelentes propriedades mecânicas e resistência à fissuração e corrosão por gases sulfurosos

Aplicações

METAL BASE : ASTM A 335 Gr.P22, ASTM A 217 Gr. WC9 , ASTM A 387 Gr. 22 Aço CrMo e CrMoV

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.05	0.59	0.26	0.009	0.01	2.32	0.96

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
572	662	22	27 J/ -30°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados (CC+)

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