

# METAL CHROM 811 R

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-Ni1 ASME SFA-A5.28: ER 80S-Ni1

## Propriedades

Arame cobreado de aço baixa liga, similar ao eletrodo 8018- C3. Consumível indicado para soldagem de aços estruturais e em condições de baixa temperatura -45°C.

## Aplicações

Aços de Base:  
ASTM A 514, A 517, AÇO CORTEN, MAYARI, ASTM A 333 Gr.6.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,12 Máx.	1,25 Máx.	0,4-0,8	0,025 Máx.	0,025 Máx.	0,8-1,1	0,15 Máx.	0,35 Máx.	0,05 Máx.	0,35 Máx.

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
470 Mín.	550 Mín.	24 Mín.	27 J(- 45° C)

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Curto Circuito			
Ø / mm	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0.80	40-145	15-20	10-14
1.00	50-180	16-22	10-14
1.20	75-200	17-24	12-16
1.60	100-280	18-25	12-16

Spray			
	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0.80	135-200	24-28	12-16
1.00	165-230	24-28	14-18
1.20	200-375	26-32	14-18
1.60	280-400	26-32	16-20

Gás de Proteção, 1ª Opção: 98% Argônio + 2% Oxigênio

Gás de Proteção, 2ª Opção: 75% Argônio + 25% CO2

*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*