

METAL CHROM 903 R

AWS A5.28/A5.28: ER 90S-B3 ASME SFA-A5.28: ER 90S-B3

Propriedades

Arame cobreado ligado ao cromo e molibdênio com elevada resistência mecânica, indicado para ser utilizado sob condições severas, como atmosferas sulfurosas e temperaturas de trabalho até 600°C.

Aplicações

Aços de Base:
DIN 10CrMo9-10, DIN G-17CrMo9-10 ASTM A 182 F 22, ASTM A 199/A 200 GR.T21/T22, ASTM A 213 T 22, ASTM A 217 WC9, ASTM A 234 WP22, ASTM A 335 P22, ASTM A 387 GR.21/23

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0,07-0,12	0,4-0,7	0,4-0,7	0,025 Máx.	0,025 Máx.	0,2 Máx.	2,3-2,7	0,9-1,2	0,35 Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
540 Mín	620 Mín.	17 Mín.

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