

Techno 90-B3

AWS A5.5/A5.5M: E 9018-B3 ASME SFA-A5.5: E 9018-B3

Propriedades

Eléctrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio 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. O TEC 90-B3 destaca-se por possuir um maior rendimento.

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	Cr	Mo	Mn	Si	P	S
0.05-0.12	2.0-2.5	0.9-1.2	0.9 MÁX.	0.8 MÁX.	0.03 MÁX.	0.03 MÁX.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Tratamento Térmico
530 Mín.	620 Mín.	17 Mín.	690°C/1 h, resfr. ao forno até 320°C/ ar

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	70-100
3.25 X 350	95-140
4.00 X 450	120-180
5.00 x 450	180-240

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

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

www.techno-alloys.com

Techno
Alloys