

METAL ARC 73

AWS A5.18/A5.18: ER 70S-3 ASME SFA-A5.18: ER 70S-3

Propriedades

Vareta com gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Consumível para soldagem de aços ao carbono, com ótimas propriedades mecânicas. É especialmente indicado para passes de raiz em chapas ou tubos de aços ao carbono.

Aplicações

Aços de Base:
ASTM A 27 a A36, A 214, A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr. 1, 2, 4, A 283 Gr. A, B, C, A 299 Gr. A, A 907 Gr. 30, 33, 36, 40, API 5 L Gr. B, X42-X56.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,06-0,15	0,4-1,4	0,45-0,75	0,025 Máx.	0,035 Máx.	0,15	0,15 Máx.	0,15 Máx.	0,03 Máx.	0,5 Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
400 Mín	480 Mín.	22 Mín.	27 J Mín.

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.60 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg
Corrente (A)	50-120	120-200	150-220
Tensão (V)	9-13	15-18	17-20
Vazão do Gás 100% Argônio (L/min)	7-14	7-14	14-18

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