

METAL CHROM 811 R

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

Propriedades

Vareta com gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Consumível para soldagem de aços 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 (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