

METAL CHROM 812 R

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-Ni2 ASME SFA-A5.28: ER 80S-Ni2

Propriedades

Vareta com gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico, ligada ao níquel (2,5%Ni), utilizada na construção de tanques de armazenagem a sistema de tubulação, para aplicação criogênicas. O depósito de solda destaca-se por suas propriedades em temperaturas de -60°C.

Aplicações

Aços de Base:
ASTM A 516 Gr 70, A 203 Gr E, A 352 LC3 ,A 352 LC4,A 220 Gr A,A 235Gr F/F1, A 238 Gr. A, A 243 Gr. H/HF,A292 Gr. 2/3 ,A 293 Gr 1/2.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0,12 Máx.	1,25 Máx.	0,4-0,8	0,025 Máx.	0,025 Máx.	2,0-2,75	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(- 60° 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