

METALFLUX 120 K4

AWS A5.29/A5.29: E 120T5-K4 ASME SFA-A5.29: E 120T5-K4

Propriedades

Arame tubular de fluxo rutílico, que produz um depósito de solda de aço de baixa liga, de qualidade radiográfica, com baixo teor de hidrogênio e excelentes propriedades de resistência a trincas e ao impacto em baixa temperatura, para a soldagem de união de aços de alta resistência de grãos finos, temperados e revenidos, como USS T1 e outros tipos de aços similares.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Mo	P/ S	V	Ni	Cr
< 0.25	0.6-1.6	< 0.8	0.15-0.55	< 0.03	< 0.05	0.75-2.0	0.2-0.7

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
➤ 745	830-970	➤ 14	>27 J/-50°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados (CC+)

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	120-280	18-28
1.60	180-350	26-31

Técnica de Soldagem

Soldar com 100% CO₂, com uma vazão de 15 – 20 litros / min e um “stick-out” de 15 a 20mm.

Tipos de Bobinas

Ø 1.20 e 1.60 mm carretéis 12.5 kg

Posições de Soldagem

Todas

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