

METALFLUX 81 B2

AWS A5.29/A5.29: E 81T1-B2 ASME SFA-A5.29: E 81T1-B2

Propriedades

É um arame tubular do tipo "flux cored" rutilico que contém 1,2% Cr e 0,5% Mo, sendo designado para soldagem de aços Cr-Mo e aços similares. É recomendado para soldagem em passe único ou multipasse. O Tec 81B é aplicado para soldagem em todas as posições, proporcionando cordões com excelente aparência, baixo nível de respingo e alta produtividade. Seus constituintes e processo de fabricação garantem baixo nível de Hidrogênio Difusível.

Aplicações

Desenvolvido especialmente para soldagem de aços baixa liga resistentes ao calor do tipo Cr-Mo. Designado para soldagem, fabricação e reparo de caldeiras, tubos e superaquecedores que trabalham entre 400-500° C.

Dureza em uma camada sobre aço SAE 1020: 160 - 200 HB

Dureza em uma camada sobre aço SAE 1045: 175 - 225 HB

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.05	0.50	1.10	1.20	0.55

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20°C)

Limite de escoamento MPa	Resistência à Tração Mpa	Alongamento %
590	650	25

Parâmetros para Soldagem Recomendados – Gás 100% CO₂ (CC +)

Diâmetros (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A)
1.20	18-26	120-250
1.60	26-31	180-300

Posições de Soldagem

Todas

Bobinas

12,50 ou 15 kg

Técnica de Soldagem

Soldar em todas as posições com corrente contínua, polo positivo. Soldar com 100% CO₂, com uma vazão de 15 - 20 litros/min e um "stick-out" de 15 a 20 mm. Preaquecimento e temperatura interpasses: 160 - 190°C Tratamento térmico: 690°C / 1h

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