

METALFULX 81 G

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

Propriedades

É um arame tubular flux cored para soldagem de aços carbono baixa liga de alta resistência, de grãos finos, utilizados em tubulações de alta pressão, eixos, vasos de pressão, etc. Arames cobreados para soldagem de aços patináveis, ou seja, aços estruturais resistentes à corrosão atmosférica, dos tipos aços Corten e SAC 50.

Aplicações

Aços: ASTM A 36, ASTM A 283 GR.A, ASTM A 283 GR.B

Composição Química Típica do depósito de solda %

| | | | | | | | |
|-------|-----------|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|
| 0.50* | 1.00 Máx. | 0.50* | 0.30* | 0.20* | 0.10* | 0.03 Máx. | 0.03 Máx. |
|-------|-----------|-------|-------|-------|-------|-----------|-----------|

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

| |
|-----------------------------|
| Limite de Escoamento MPa |
| 550 Mín. |

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.

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