

METALFLUX 81 Ni1 M

AWS A5.29/A5.29: E E81T1-Ni1 M ASME SFA-A5.29: E E81T1-Ni1 M

Propriedades

É um arame tubular do tipo "flux cored" rutilico adequado para a soldagem com proteção gasosa de aços de alta resistência e temperaturas de trabalho até -40°C. A escória cobre totalmente o cordão de solda e é de excelente remoção. O arco é suave e estável com poucos respingos e boa aparência do cordão.

Aplicações

Desenvolvido especialmente para soldagem de construção de máquinas, estruturas, pontes, etc

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Ni	Mn	Si	Cr	Mo	V
< 0.12	0.80-1.10	< 1.50	< 0.80	< 0.15	< 0.35	< 0.05

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

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração Mpa	Alongamento %	Resistência ao Impacto J
>470	550 – 690	>19	>27 J/ -40°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados (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 Kg

Técnica de Soldagem

Soldar com 75% Argônio + 25% CO₂, com uma vazão de 15 – 20 litros/minuto e um "stick-out" de 15 a 20mm. Soldagem em todas as posições, com corrente contínua, polo positivo. Pre aquecimento e interpasses de 150 ± 15°C

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