

METAL CHROM 1101 R

AWS A5.28/A5.28: ER 110S-1 ASME SFA-A5.28: ER 110S-1

Propriedades

Arame cobreado sólido, para soldagem de aços baixa liga sujeitos a elevadíssimas solicitações mecânicas como na indústria naval, união de eixos, recuperação de aços fundidos..

Aplicações

Aços de Base:
USST-1,N-A-XTRA 70,TEN 80,SA 517 ,HY-80,HY-90,HY-100

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Zr	Al
0,09 Máx.	1,4-1,8	0,2-0,55	0,01 Máx.	0,01 Máx.	1,9-2,6	0,5 Máx.	0,25- 0,55	0,04 Máx.	0,1 Máx.	0,1 Máx.	0,1 Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
660-740	760 Mín.	15 Mín.	68 J (- 50° C)

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Curto Circuito			
Ø / mm	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0.80	40-145	15-20	10-14
1.00	50-180	16-22	10-14
1.20	75-200	17-24	12-16
1.60	100-280	18-25	12-16

Spray			
	Amperagem (A)	Voltagem (V)	Vazão de Gás (L/min.)
0.80	135-200	24-28	12-16
1.00	165-230	24-28	14-18
1.20	200-375	26-32	14-18
1.60	280-400	26-32	16-20

Gás de Proteção, 1a Opção: 98% Argônio +2% Oxigênio

Gás de Proteção, 2a Opção: 75% Argônio +25% CO2

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