

METAL CHROM 806 R

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-B6 ASME SFA-A5.28: ER 80S-B6

Propriedades

Arame cobreado que contém 4,5% a 6,0% de cromo e 0,5% de molibdênio. São utilizados em tubulações de caldeiras, trocadores de calor, vasos de pressão. Depósito de solda resistente à corrosão por gases sulfurosos de até 600°C.

Aplicações

Aços de Base:
ASTM A 213 Gr.T5, ASTM A 217 Gr.C5 ,ASTM A 335 Gr. P 5

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0,1 Máx.	0,4-0,7	0,5 Máx.	0,025 Máx.	0,025 Máx.	0,6 Máx.	4,5-6,0	0,45- 0,65	0,35 Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
470 Mín	550 Mín.	17 Mín.

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