

METAL CHROM 807 R

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-D2 ASME SFA-A5.28: ER 80S-D2

Propriedades

Arame cobreado para soldagem de aços com 0,5% de Mo e alta resistência, combinando força e resistência em até 500 °C.

Aplicações

Vasos de pressão, estruturas, construções navais, fundidos e aços como: S355NL-S460NL, S55ML-S460ML, S460QL-S550QL, P235GH-P355GH, 16Mo3 ASTM: A487 grades 2A/B/C AISI: 4130

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cu
0.07-0.12	1.6-2.1	0.5-0.8	0.025 Máx.	0.025 Máx.	0.15 Máx.	0.4-0.6	0.5 Máx.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
470 Mín.	550 Mín.	17 Mín.	27 J Mín. (- 30° 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.