

# METAL CHROM 909 R

AWS A5.28/A5.28: ER 90S-B9 ASME SFA-A5.28: ER 90S-B9

## Propriedades

Arame cobreado sólido. Composição de 9% Cromo e 1% de Molibdênio. Desenvolvido para melhorar a resistência à oxidação e corrosão em altas temperaturas, resistência a fluência e tenacidade..

## Aplicações

Aços de Base:  
ASTM A 199 Gr. T 91 ,ASTM A 335 Gr. P 91 ,ASTM A 213 Gr. T 91

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,07-0,13	1,20 Máx.	0,15-0,5	0,01 Máx.	0,01 Máx.	0,8 Máx.	8,0-10,50	0,85-1,20	0,15-0,3	0,2 Máx.

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
410 Mín	620 Mín.	16 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*