

# METAL CHROM 802 R

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-B2 ASME SFA-A5.28: ER 80S-B2

## Propriedades

Arame Cobreado ligado ao cromo e molibdênio, especialmente aços que serão submetidos à temperatura de até 550°C ou em atmosferas ricas em gases sulfurosos.

## Aplicações

Aços de Base:  
ASTM A 193 Gr.B7, A 335 Gr.P11, A 335 Gr.P 12, A 217 Gr.WCG, A 426 Gr.CP 2/CP 11/CP 12

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0,07-0,12	0,4-0,7	0,4-0,7	0,025 Máx.	0,025 Máx.	0,2 Máx	1,2-1,5	0,4-0,65

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
470 Mín	550 Mín.	19 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*