

METAL CHROM 808 R

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

Propriedades

Arame Cobreado resistente ao calor de até 550°C, indicada para aplicação em aços patináveis ou aços estruturais resistentes à corrosão atmosféricas.

Aplicações

Plantas de geração de energia que incluem tubulações, turbinas e caldeiras e algumas aplicações na indústria químicas e petroquímica.

Aços de Base:

ASTM A 302 Gr. A, ASTM A 302 Gr.D, ASTM A 517 Gr.A, B, C, D, E, ASTM A 225 Gr. C, ASTM A 572 Gr.65. Aços patináveis (aços estruturais resistentes à corrosão atmosférica EX, Corten e SAC 50)

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.05-0.15	1.40-1.60	0.40-0.70	≤0.02	≤0.02	≤0.02

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
585-620	620-690	22-24	27-54 (- 29° 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: 75-95% Argônio + CO₂

Gás de Proteção, 2a Opção: 100% 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