

METAL CHROM 812 R

AWS A5.28/A5.28: ER 80S-Ni2 ASME SFA-A5.28: ER 80S-Ni2

Propriedades

Arame cobreado ligada ao níquel (2,5%Ni), utilizada na construção de tanques de armazenagem a sistema de tubulação, para aplicação criogênicas. O depósito de solda destaca-se por suas propriedades em temperaturas de -60°C.

Aplicações

Aços de Base:
ASTM A 516 Gr 70, A 203 Gr E, A 352 LC3 ,A 352 LC4,A 220 Gr A,A 235Gr F/F1, A 238 Gr. A, A 243 Gr. H/HF,A292 Gr. 2/3 ,A 293 Gr 1/2.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0,12 Máx.	1,25 Máx.	0,4-0,8	0,025 Máx.	0,025 Máx.	2,0-2,75	0,35 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.	24 Mín.	27 J(- 60° 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. 1