

Tec 100-D2

AWS A5.5/A5.5M: E 10018-D2 ASME SFA-A5.5: E 10018-D2

Propriedades

Eletrodo de baixa liga, com revestimento de baixo hidrogênio, o metal de solda contém aproximadamente 1,7% de manganês, 0,4% de molibdênio, e 0,6% de níquel. Este consumível é utilizado para soldagem de aços de alta resistência e alta temperabilidade.

Aplicações

METAL BASE : ASTM A 220 Gr.B, ASTM A235 Gr.G, ASTM A 243 Gr L, ASTM A 291 Gr.2 ,ASTM A 291 Gr 3, ASTM A 302 Gr.D ,ASTM A 464 Gr.4.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Ni	Mo	Mn	Si	P	S
0.15 MÁX.	0.9 MÁX.	0.25-0.45	1.65-2.0	0.8 MÁX.	0.03 MÁX.	0.03 MÁX.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %	Impacto Charpy V (J) -50°C
600 Mín.	690 Mín.	16 Mín.	27

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	80-110
3.25 X 350	100-150
4.00 X 450	135-185
5.00 x 450	180-235

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

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