

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