

METAL CHROM 1101 R

AWS A5.28/A5.28: ER 110S-1 ASME SFA-A5.28: ER 110S-1

Propriedades

Vareta com gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Para soldagem de aços baixa liga sujeitos a elevadíssimas solicitações mecânicas como na indústria naval, união de eixos, recuperação de aços fundidos..

Aplicações

Aços de Base:
USST-1,N-A-XTRA 70,TEN 80,SA 517 ,HY-80,HY-90,HY-100

Composição Química Típica do depósito de solda %

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Cr | Mo | V | Ti | Zr | Al |
|-----------|---------|----------|-----------|-----------|---------|----------|-----------|-----------|----------|----------|----------|
| 0,09 Máx. | 1,4-1,8 | 0,2-0,55 | 0,01 Máx. | 0,01 Máx. | 1,9-2,6 | 0,5 Máx. | 0,25-0,55 | 0,04 Máx. | 0,1 Máx. | 0,1 Máx. | 0,1 Máx. |

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

| Limite de escoamento MPa | Resistência à Tração MPa | Alongamento % | Resistência ao Impacto Charpy -J |
|--------------------------|--------------------------|---------------|----------------------------------|
| 660-740 | 760 Mín. | 15 Mín. | 68 J (- 50° C) |

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

| Ø mm | 1.60 x 1000 | 2.50 x 1000 | 3.25 x 1000 |
|-----------------------------------|-------------|-------------|-------------|
| Embalagem | 5 kg | 5 kg | 5 kg |
| Corrente (A) | 50-120 | 120-200 | 150-220 |
| Tensão (V) | 9-13 | 15-18 | 17-20 |
| Vazão do Gás 100% Argônio (L/min) | 7-14 | 7-14 | 14-18 |

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