

WI T 73 – ER 70S 3

AWS/ASME SFA. 5.18 ER 70S-3

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Consumível para soldagem de aços ao carbono, com ótimas propriedades mecânicas. É especialmente indicado para passes de raiz em chapas ou tubos de aços ao carbono.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM A 27 a A36,A 214,A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr.1,2,4 ,A 283 Gr. A,B,C ,A 299 Gr.A,A 907 Gr. 30,33,36,40,API 5 L Gr. B ,X42-X56.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,06-0,15	0,90-1,40	0,45-0,75	0,025 Max.	0,035 Max.	0,15 Max.	0,15 Max.	0,15 Max.	0,03 Max.	0,50 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
480 Mín	22 Mín	400 Mín	27J Mín -20°C /27 J Min.-46°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI 73**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	50-120	7-14	CC-
2,40	120-200	7-14	
3,25	150-220	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 02 data 04/08/2021