

WI T 502 – ER 80S B6

AWS/ASME SFA. 5.28 ER 80S-B6

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Arame cobreado sólido para soldagem que contém 4,5% a 6,0% de cromo e 0,5% de molibdênio. São utilizados em tubulações de caldeiras, trocadores de calor, vasos de pressão. Depósito de solda resistente à corrosão por gases sulfurosos de até 600°C.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM A 213 Gr.T5, ASTM A 217 Gr.C5 ,ASTM A 335 Gr. P 5

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0,10 Max.	0,40-0,70	0,50 Max.	0,025 Max.	0,025 Max.	0,60 Max.	4,50-6,00	0,45-0,65	0,35 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
550 Mín	17 Mín	470 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 502**

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