

WI M 7 – ER 110S 1

ASME/AWS SFA 5.28 ER 110S 1

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Arame cobreado sólido para soldagens de aços baixa liga sujeitos a elevadíssimas solicitações mecânicas, utilizado na indústria naval, união de eixos, recuperação de aços fundidos.

APLICAÇÃO

METAL BASE:EN 10025-6 S 500Q-S690 Q,S500QL-S690QL,S500QLN-S690QLN,P500Q-P690Q,P500QL1-690QL1,P500QL2-690QL2,S770QL2,HY80,HY100

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Zr	Al	Cu		
0,09 Max.	1,40-1,80	0,20-0,55	0,010 Max.	0,010 Max.	1,90-2,60	0,50 Max.	0,25-0,55	0,04 Max.	0,10 Max.	0,10 Max.	0,10 Max.	0,25 Max.		

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto
760 Mín.	15 Mín.	660-740	68 J Mín. - 50°C

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	40-145	15-20	10-14
1,00	50-180	16-22	10-14
1,20	75-200	17-24	12-16
1,60	100-280	18-25	12-16

ARCO SPRAY

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	135-200	24-28	12-16
1,00	165-230	24-28	14-18
1,20	200-375	26-32	14-18
1,60	280-400	26-32	16-20

Gás Proteção
98% Argônio + 2% Oxigênio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base 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. 01 data 31/03/2019