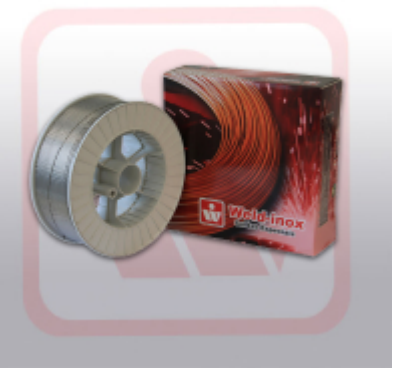




# WI M 7 – ER 110S 1

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/min) |
|--------|---------------|--------|----------------------|
| 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.