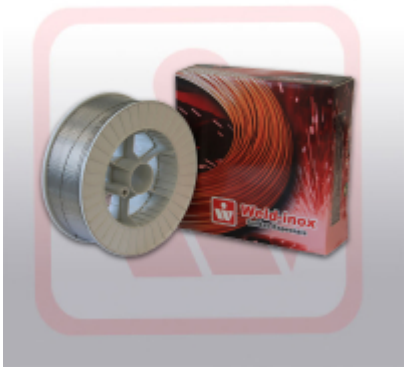




WI M 14 – ER 120S G

ASME/AWS SFA 5.28 ER 120S G

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ARAMES - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Arame sólido cobreado para soldagem de aços de grãos finos e de elevadíssimas propriedades mecânicas.

APLICAÇÃO

METAL BASE ;HY80,HY 100

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

Cr	Ni	Mo												
0,3	0,5	0,2												

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)
830 Mín.

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	100-200	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 , M 21

OBSERVAÇÕES

Valores mínimos a serem atendidos, pelo menos, em um dos elementos citados. 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.