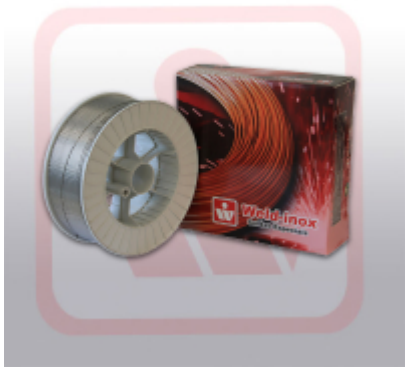

WI M 5 – ER 80S B2

ASME /AWS SFA 5 .28 ER 80S B2

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Arame para soldagem de aços baixa liga, ligados ao cromo e molibdênio, especialmente aços que serão submetidos à temperaturas de até 550°C, ou em atmosferas ricas em gases sulfurosos.

APLICAÇÃO

METAL BASE;ASTM A 193 GR B7,ASTM A 335 GR. P 11,ASTM A 335 GR P 12,ASTM A 217 GR. WC 6, ASTM A 426 GR CP 2,ASTM A 426 GR CP 11 ,ASTM A 426 GR CP 12.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo
0,07-0,12	0,40-0,70	0,40-0,70	0,025 Max	0,025 Max.	0,20 Max.	1,20-1,50	0,40-0,65

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
550 Mín.	19 Mín.	470 Mín.

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	275-400	26-32	16-20

Gás Proteção
Argônio /1-5% Oxigênio

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. 01 data 31/03/2019