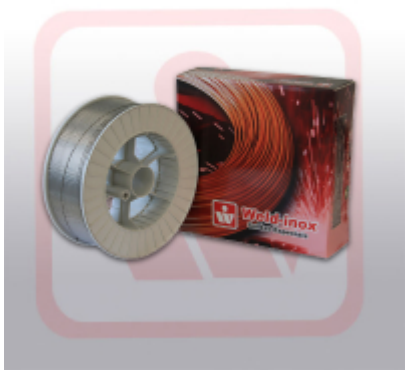


WI M 12 – ER 110S G

AWS/ASME SFA A 5.28 ER 110S-G

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Arame sólido para soldagem de aços de grãos finos, com excelente resistência mecânica.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM HY80 HY 100EN S 500 Q,S 690 Q, P 500 Q,S 390Q

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

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

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
760 Mín.				

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente	Corrente Polaridade
0,80		40-115	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.	Corrente
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
98% Argônio + 2% Oxigênio , M 21

ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa

OBSERVAÇÕES

Valores mínimos a serem atendido em um dos elementos citados. 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