

# Arame Steel 110 K3

SFA A5.29 AWS E110T5-K3(C/M) / SFA A5.29M AWS E760T5-K3(C/M)

Plana/Ângulo/Horizontal – Aços Mn-Cr-Ni-Mo



## Informação de Produto

Arame tubular do tipo Ni-Mo – baixo Hidrogênio para a soldagem de aços de alta resistência mecânica até 800 MPa. O sistema básico de escória superior propriedades mecânicas e tenacidade, além de sanidade radiográfica – exigidas para este tipo de liga. Também confere melhor resistência a porosidade em superfícies contaminadas com resíduo de óleos/graxas em aços estruturais de construção mecânica e automotiva pesada. Com aplicações multipasses, espessas, apresenta alta resistência à trincas garantida pelo baixo teor de Hidrogênio. É uma das ligas mais versáteis para ser aplicada na maioria dos aços Carbono, Média e Alta liga, além dos aços ferramentais e de estruturação mecânica.

## Aspectos

- Alta taxa de deposição, rendimento superior 84%
- Fácil controle do arco e da poça de fusão
- Excelente remoção da escória e baixo índice de respingos
- Soldagem semiautomática, mecanizada ou robô
- Gás CO2 em baixas amperagens e Misturas em alta
- Hidrogênio Difusível: H4 (4ml/100g Metal de Solda)

## Metal Base

Aços do tipo HY-100, HY-90  
Aços ASTM A 514, A710  
Aços SAE 1030 a 1050, SAE 4130, 4330 e 4340  
Aços SAE 8640, 5135, 5140, VMO, D2, VND  
Aços com RT até 800MPa  
Geralmente aços com teor de Carbono até 0,50%

## Aplicações Típicas

Soldagem em peças e partes de aços similares do HY-100, HY-90, ASTM A514 e A710.

Aplicações em partes e peças de veículos serviços pesados, como tratores, escavadeiras, guindastes, equipamentos para tanques e blindagens. Soldagem de união de aços tipo Hardox® 400, Hardox® 500, Cresaubro®.

Também usado como almofada para revestimentos posteriores de maior dureza visando criar camada intermediária de maior tenacidade como rolos lingotamento, ou soldagem de camadas de transição.

Extensamente usado em reparo de fissuras mecânicas em equipamentos pesados e de alta solitação mecânica e trincas.

## Propriedades Mecânicas

"As Welded" (SG-AC25) / 100% CO2 (SG-C)	
Resistência Tração	780 MPa / 760 MPa
Limite Elástico	730 Mpa / 710 MPa
Alongamento	16-17% / 16-18 %
Charpy-V	70J (-50°C) / 80J (-50°C)

## Composição de Depósito

Gás Ar/20-25%CO2 (SG-AC25) / 100%CO2 (SG-C)					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,08	0,010	0,012	0,40	1,50	0,10
0,07	0,008	0,010	0,30	1,40	0,08
Mo	V	Ni	Al	Fe	
0,45	0,02	1,80	0,005	Base	
0,44	0,015	1,75			

Temperatura de Interpasse: 150°C +/-15°C

## Parâmetros de Soldagem

Ø mm	Gás	Tensão (V)	Corrente (A) CC+	Vazão Gás (l/min)	Kg/h
1.2	100% CO2 (SG-C) Ou Ar/20-25% CO2 (SG-AC25)	21-24	125	12-14	1,50
		23-25	150	12-14	1,90
		24-26	170	12-14	2,40
		25-28	185	12-14	2,90
		26-28	210	14-16	3,30
		27-29	230	14-16	3,70
		28-30	245	14-16	4,20
		30-32	285	16-18	5,30

# Arame Steel 110 K3

SFA A5.29 AWS E110T5-K3(C/M) / SFA A5.29M AWS E760T5-K3(C/M)

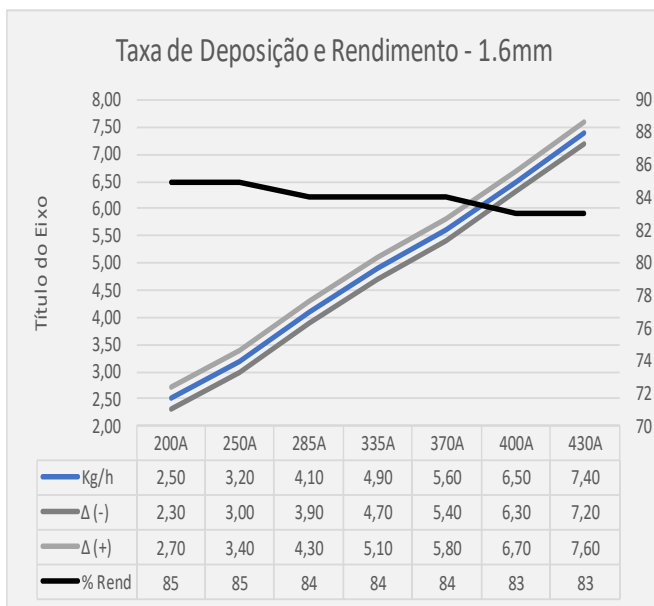
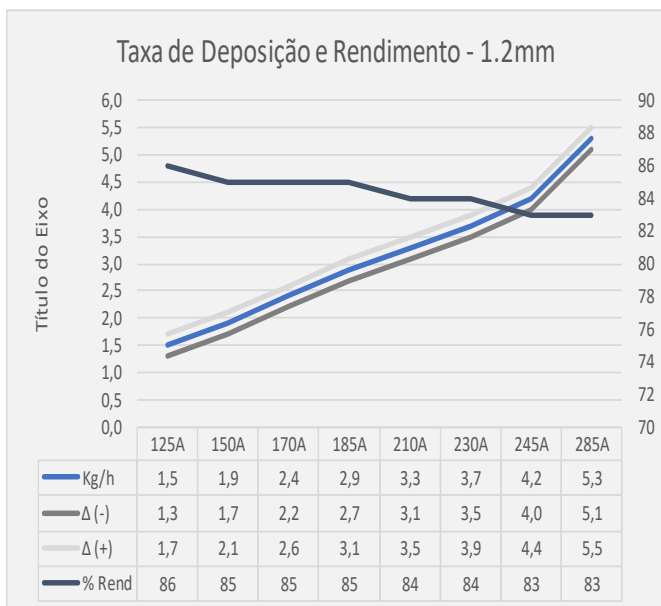
Plana/Ângulo/Horizontal – Aços Mn-Cr-Ni-Mo



## Parâmetros de Soldagem

Ø mm	Gás	Tensão (V)	Corrente (A) CC+	Vazão Gás (l/min)	Kg/h
1.6	100% CO2 (SG-C)	23-25	200	12-14	2,50
		24-26	250	12-14	3,20
		25-28	285	12-14	4,10
		28-31	335	12-14	4,90
		31-33	370	14-16	5,60
		32-34	400	14-16	6,50
		34-36	430	14-16	7,40

## Taxa de Deposição e Rendimento



## Taxa de Deposição e Rendimento



## Diâmetros e Embalagens

1.2/1.6mm

CX 15Kg – Vácuo – Bobinamento Capa/Capa