

Arame Steel 81-W2

SFA A5.29 AWS E81T1-W2C / SFA A5.29M AWS E551T1-W2C

Todas Posições – Aços Patináveis/SAC/Corten



Informação de Produto

Arame tubular rutilico com proteção gasosa (CO2) para a soldagem dos aços “patinaáveis” ligados ao Cromo-Níquel-Cobre. Seu depósito apresenta as mesmas características de propriedades de oxidação e resistência atmosférica deste grupo de aços e com resistência mecânica até 640 MPa e excelente ductilidade e escoamento. Também pode ser aplicado na soldagem de aços baixa liga com resistência mecânica até 600 MPa. É suscetível corte por chama ou plasma sem endurecer ou fissuras.

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 semi-automática, mecanizada ou robô
- Recomendado para uso somente com gás 100% CO2
- Hidrogênio Difusível: H4 (4ml/100g Metal de Solda)

Metal Base

ASTM A 242 Tipo 1, ASTM A 588 Grau B
Cosarcor 300, Cosarcor 350
USICIVIL 300, USICIVIL 350, CST COR
USI SAC 300, USI SAC 350
Gerdau COR A588, COR 400, COR 500
Aços estruturas civis e aços carbono em geral

Aplicações Típicas

Soldagem em peças e partes de estruturação civil – como perfis e vigas, bem como pontes, vagões e componentes ferroviários, equipamentos de mineração, implementos agrícolas. Aplicações em peças ou equipamentos sujeitos ao ambiente marinho, onde este grupo de aços mostra-se mais resistente do que aços carbono em geral. Aços ao Carbono e Cromo até 600 MPa.

Propriedades Mecânicas

Gás 100% CO2	“As Welded
Resistência Tração	630 MPa
Limite Elástico	560 MPa
Alongamento	22%
Impacto Charpy	85J (-30°C)

Composição de Depósito

Gás 100% CO2 (SG-C)					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,07	0,013	0,017	0,41	1,35	0,50
Ni	Cu	V	Al	Fe	
0,48	0,35	0,01	0,005	Base	

Parâmetros de Soldagem

Ø mm	Gás	Tensão (V)	Corrente (A) CC+	Vazão Gás (l/min)	Kg/h
1.2	100% CO2 (SG-C)	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 81-W2

SFA A5.29 AWS E81T1-W2C / SFA A5.29M AWS E551T1-W2C

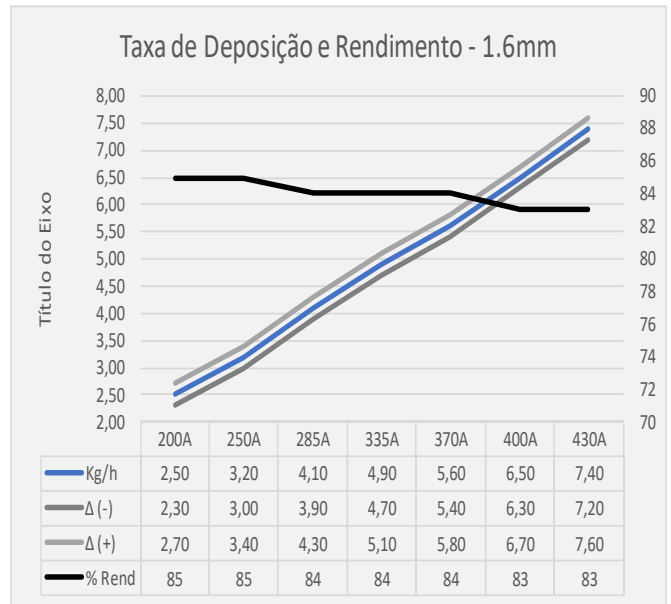
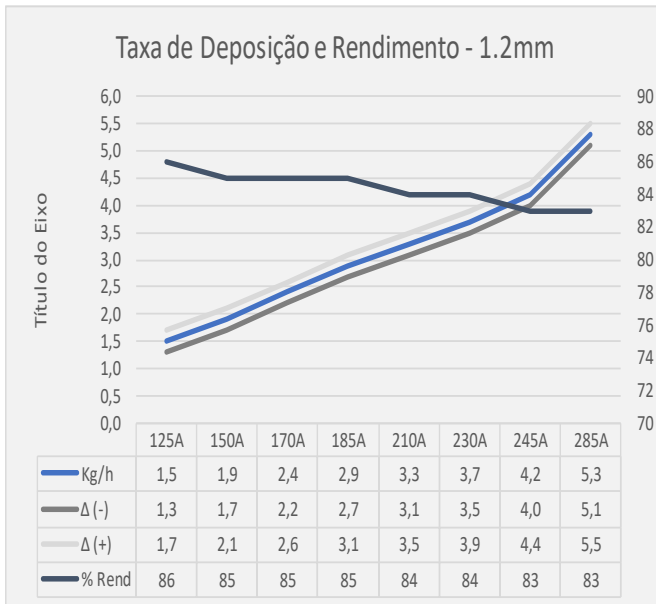
Todas Posições – Aços Patináveis/SAC/Corten



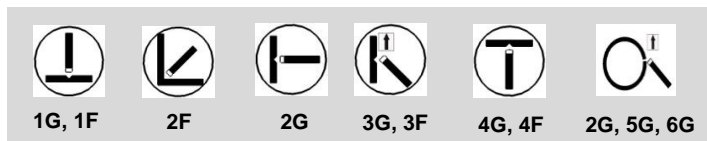
Parâmetros de Soldagem

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



Posição de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

1.2/1.6mm

CX 15Kg – Vácuo – Bobinamento Capa/Capa