AWS E 81T1-B2

SFA A5.29 AWS E81T1-B2C / SFA A5.29M AWS E551T1-B2C
Todas Posições – Aços Cr-Mo e ciclagem térmica/mecânica

Eletrodos Steel
NICROSOLDAS MINAS

Informação de Produto

Arame tubular do tipo 1,25Cr e 0,5Mo – baixo Hidrogênio para a soldagem de aços de média-alta resistência e aços do tipo P-11/P12/T11/T12 em tubulações, vasos de pressão, caldeiras e em condições de ambientes de temperatura e oxidação até 520°C – regime contínuo. Este depósito apresenta uma elevada flexibilidade para soldagem de aços médio e alto Carbono, aços baixa liga em geral, forjados ou fundidos, para cementação ou nitretação. Soldabilidade e ótimo acabamento em todas as posições.

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 Difisível: H4 (4ml/100g Metal de Solda)

Metal Base

Aços ASTM A387 G11 e 12
Aços ASTM A335 P11 e P12
Aços ASTM A369 FP11 e FP12
Aços ASTM A199, A200 e A213 T11 e T12
Aços ASTM A336 F11 e F12
Aços baixa e média liga e aços carbono em geral
SAE 4130, 4140, 4330, 4340 e similares

Aplicações Típicas

Soldagem em peças e partes de aços similares do tipo P11/P12/T11/T12.
Aplicações em partes e peças onde propriedades mecânicas e resistência requeridas até 520°C.
Tubulações, Caldeiras, Torres de Craqueamento no segmento Petroquímico, Geração de Energia e Ambientes com atmosfera acima de 500°C até 550°C. Aços ao Carbono e Cromo até 600 Mpa.

Propriedades Mecânicas

Gás 100% CO2	PWHT 690°C/1h	PWHT 690°C/8h
Resistência Tração	685 MPa	640 Mpa
Limite Elástico	585 MPa	540 MPa
Alongamento	24-26%	25-28%
Dureza	< 200 HB	

Temperatura de Interpasse: 175°C +/-15°C

Composição de Depósito

Gás 100% CO2 (SG-C)					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,06	0,008	0,010	0,20	0,80	1,20
Mo	V	Ni	Al	Fe	
0,45	0,02	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

Nicrosoldas Minas Indústria e Comércio EIRELI
Rua Verão 235 – Vila Paris – Contagem/MG – CEP 32372-060
Vendas : (031) 3395-6542 Web Site : www.nicrosoldas.com.br

FISPQ (Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico) pode ser obtida através Vendas
A Nicrosoldas reserva-se ao direito de fazer alterações em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 00-2018 – 81T1-B2C

AWS E 81T1-B2

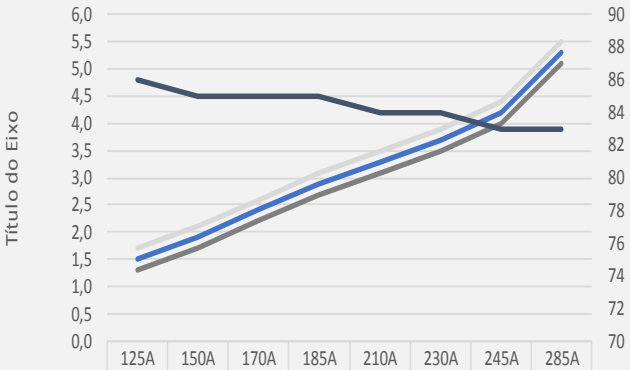
SFA A5.29 AWS E81T1-B2C / SFA A5.29M AWS E551T1-B2C
Todas Posições – Aços Cr-Mo e ciclagem térmica/mecânica

Eletrodos Steel
NICROSOLDAS MINAS

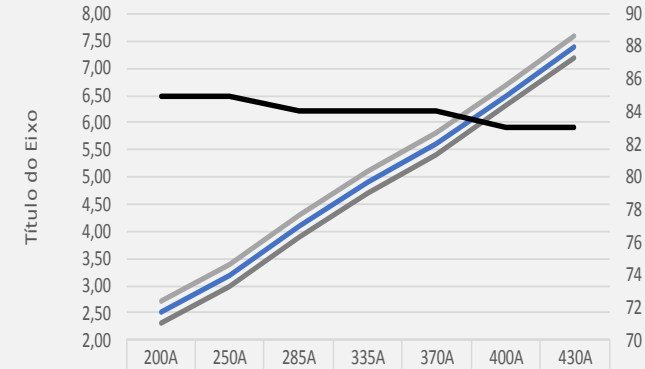
Parâmetros de Soldagem

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



	125A	150A	170A	185A	210A	230A	245A	285A
Kg/h	1,5	1,9	2,4	2,9	3,3	3,7	4,2	5,3
Δ (-)	1,3	1,7	2,2	2,7	3,1	3,5	4,0	5,1
Δ (+)	1,7	2,1	2,6	3,1	3,5	3,9	4,4	5,5
% Rend	86	85	85	85	84	84	83	83



	200A	250A	285A	335A	370A	400A	430A
Kg/h	2,50	3,20	4,10	4,90	5,60	6,50	7,40
Δ (-)	2,30	3,00	3,90	4,70	5,40	6,30	7,20
Δ (+)	2,70	3,40	4,30	5,10	5,80	6,70	7,60
% Rend	85	85	84	84	84	83	83

Posição de Soldagem

1G, 1F | 2F | 2G | 3G, 3F | 4G, 4F | 2G, 5G, 6G

Diâmetros e Embalagens

1.2/1.6mm	CX 15Kg – Vácuo – Bobinamento Capa/Capa

Nicrosoldas Minas Indústria e Comércio EIRELI
Rua Verão 235 – Vila Paris – Contagem/MG – CEP 32372-060
Vendas : (031) 3395-6542 Web Site : www.nicrosoldas.com.br

FISPQ (Ficha de Informações de Segurança de Produto Químico) pode ser obtida através Vendas
A Nicrosoldas reserva-se ao direito de fazer alterações em seus produtos, design e/ou especificação sem aviso prévio. Rev. 00-2018 – 81T1-B2C