

# Steel MIG A92



SFA A5.7 AWS ER CuAl-A2

Arame MIG para soldagem de ligas Cobre-Alumínio, bronzes e união com aços

## Informação de Produto

O arame **MIG Steel A92** é um arame sólido para soldagem processo MIG de união ou em revestimento em ligas de Cobre-Alumínio. Este produto é uma liga do tipo Cu com 8,5-11% Al. Estas características conferem resistência ao desgaste em ambientes corrosivos por água salgada e também em ambientes ácidos dependendo da concentração e temperatura. É usada também para revestimentos anti-fricção. A adição de Alumínio melhora a resistência à compressão e maior resistência ao desgaste friccional. A soldagem de união com outras ligas é sugerida uma discussão prévia para o procedimento de soldagem.

## Aspectos e Características

Rendimento superior a 95%, arame brilhante para elevadas velocidades de soldagem

Excelente alimentação do arame com soldas contínuas sem interrupções

Margem e contorno do cordão de solda com excelente acabamento

Aplicações em soldagem semiautomática e/ou automatizada

## Aplicações Típicas

O arame **MIG Steel A92** indicado para soldagens de ligas de Cobre do tipo Bronze-Alumínio, Ferro Fundido, Aços Carbono, Cobre puro e ligas de Cobre, construções de equipamentos e tubulações nas indústrias petrolífera, tubos para condução de água marinha, tanques e vasos de destilação, condensadores e evaporadores de água marinha, trocadores de calor, revestimento de porões de navios pesqueiro, carcaça de bombas e válvulas industriais, eixos e pistões, placagem e revestimentos de peças que sofrem o desgaste metal-metal ou corrosão marinha, hélices e mancais/buchas.

**Pré-Aquecimento:** Em geral é necessário entre 200/400°C e dependendo da espessura da peça.

## Propriedades Mecânicas

Gás: Ar Puro ou Ar+2-5% O<sub>2</sub>

Resistência Tração	450/520 Mpa
Limite Elástico	230/270 Mpa
Alongamento	25/30%
Dureza	130/150HB

## Composição Química do Depósito

Gás: Ar Puro ou Ar+2-5% O<sub>2</sub>

C	Mn	Fe	Al	Si
0,018	0,30	0,82	8,65	0,05

Gás: Ar Puro ou Ar+2-5% O<sub>2</sub>

P	S	Pb	Zn+Sn	Cu
0,011	0,008	< 0,01	< 0,10	Resto

## Gás de Proteção

Diâmetro (mm)	Gases	Posição Soldagem	Corrente (A) CC+	Voltagem (V)	Vazão (l/min)
1.2mm – 15Kg	Ar Puro	Plana, Horizontal e Angulo	140 / 230	24 / 32	20 / 25
1.2mm – 15Kg	Ar – 2/5% O <sub>2</sub>	Plana, Horizontal e Angulo	150 / 250	26 / 34	20 / 25