



Informação do Produto

Arame Tubular do tipo metálico para processo soldagem Arco Submerso dos aços “patináveis” 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 e Características

- Rendimento do arame superior a 95%
- Arame resistente ao tracionamento das roldanas sem deformação
- Aços 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
- Depósitos oxidam na mesma tonalidade que o metal base

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

“As Welded” 5.23 F7A2-ECW-W	
Resistência Tração	620 MPa
Limite Elástico	540 MPa
Alongamento	25%
Impacto Charpy	40J (-30°C)

Composição Química Típica

Fluxo Steel MU					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,12 max	0,030 max	0,030 max	0,80 max	0,50 1,60	0,45 0,70
Ni	Cu	V	Al	Fe	
0,40 0,80	0,30 0,75	0,01	0,005	Base	

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.4mm	26 – 32V	220 - 480	CC+
3.2mm	26 – 32V	300 - 500	CC+
Velocidade de Soldagem – 30 / 70 cm/min Fluxo Steel 105 ou MU			

Procedimento Soldagem

- Aquecimento: 100º min
- Temperatura Interpasse – 100/200°C
- Todo aquecimento e resfriamento: < 50°C/h
- Resfriamento controlado até 150°C
- Velocidade soldagem máxima 70 cm/min

Embalagem

Caixa Papelão – Carretel 20Kg