

Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

Descrição

Eletrodo de revestimento básico do tipo 1,8Mn e 0,4Mo – baixo Hidrogênio para a soldagem de aços de alta resistência e bem como em aplicações que requerem resistência mecânica e tenacidade até -50°C. Soldabilidade e ótimo acabamento em todas as posições. Este tipo de liga requer pré-aquecimento e pós-aquecimento sendo bastante usado em condições de alta resistência combinada com corrosão e tenacidade.

Características

- Revestimento do tipo básico e alto rendimento
- Baixo teor de Hidrogênio Difusível (H4)
- Soldabilidade em todas as posições – exceto vertical descendente
- Rendimento superior 65%
- Excepcional remoção de escória – Auto Destacável

Aplicações de Campo

Soldagem de aços do tipo ASTM A302 graus A/B, pontes e estruturas submersas em água salgada, vasos de pressão baixa liga.

Obs.: Geralmente as ligas Mn/Mo apresentam melhor tenacidade que as ligas Ni/Mo, porém pré/pós aquecimentos são necessários em relação as ligas Ni/Mo que são soldadas na condição “As welded”.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	700 - 750 Mpa
Limite Elástico	610 – 630 Mpa
Alongamento	20 - 22%
Impacto	80J (-30°C) e 40J (-50°C)
Condição : PWHT (620°C +/- 15°C) Faixa 1h min	

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Cu	Ni	Fe
0,09	0,55	1,80	0,01	0,40	0,01	0,01	0,02	+

Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste				
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Corrosão/Oxid				
Fadiga Térmica				
Res. Tração				
Alongamento				

Metal de Base

Aços ASTM A302 Graus A e B aços do tipo Mn/Mo até 750MPa, aços do tipo fundidos ou forjados do tipo baixa liga e alta resistência e temperaturas baixas.

Procedimento Soldagem

Pré-aquecimento e Temperatura de interpasse entre 200 - 315°C.

Resfriamento menor que 80°C (transformação Martensita)

Recozimento a 620°C – entre 2h a 10h

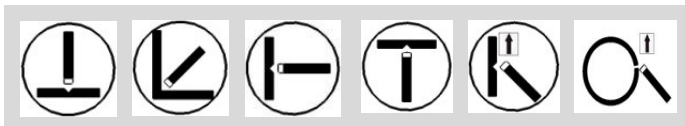
Taxa Aquecimento: 150°C/h)até 550°C – após 80°C/h após 550°C.

Para melhoria das propriedades mecânicas – cordões entre 3-4mm de espessura.

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	85 - 105	CC +
3.25	22 - 32	100 - 150	CC +
4.00	24 - 34	130 - 200	CC +
5.00	24 - 34	195 - 265	CC +
6.00	26 - 34	220 - 310	CC +

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25