

Metal-Chrom 806 R

Classificação

AWS SFA-5.28 ER80S-B6

Descrição / Aplicações

Arame e vareta cobreada para a soldagem de aços submetidos a elevadas temperaturas (até 600 °C): Aços ASTM A213, A217 Gr. C5, A335 Gr. P5 e união de aços de alta resistência mecânica, em especial tubos de caldeiras na indústria petrolífera, submetidos a temperaturas de até 600°C.

Composição Química (Típica)

C	Cr	Mn	Si	Mo	Fe	Mn
0,06	5,5	0,4	0,4	0,6	REST.	0,58

Propriedades Mecânicas (Típicas)

Alongamento: >20%

Resistência à Tração: >420 N/mm²

Limite de Escoamento: >470 N/mm²

Procedimento de Soldagem (TIG / VARETAS)

Remover a tinta, graxa , ferrugem da área a ser soldada , regular a vazão de gás necessária ao fluxometro , evite movimentos oscilantes (zig –zag) durante a soldagem para não desproteger o arco quando tocar nos cantos . Manter a distância da tocha correta em relação ao chanfro. Regule a fonte de acordo com a espessura da peça e da vareta . Para estabelecer a abertura do arco use uma chapinha de cobre , use CHEM-SHARP para apontar automaticamente o eletrodo de tungstênio.

Diâmetros Disponíveis

TIG (VARETA)
2,50 mm
3,20 mm

MIG (ARAME)
1,20 mm