

Metal-Chrom 903 R

Classificação

AWS SFA-5.28 ER90S-B3

Descrição / Aplicações

Arame e vareta cobreado para a soldagem de caldeiras, vasos de pressão, tubos, etc. Empregado principalmente na indústria petroquímica em temperaturas de trabalho até 600°C: ASTM A335 Gr. P22, GS-18 CrMo 9 10, 10 CrMo 9 10.

Composição Química (Típica)

C	Cr	Si	Fe	Mn	Mo
0,06	2,5	0,7	REST.	1,1	1,0

Propriedades Mecânicas (Típicas)

Alongamento: >22%

Resistência à Tração: >600 N/mm²

Limite de Escoamento: >470 N/mm²

Procedimento de Soldagem

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.