

Metal-Arc 73

Classificação

AWS SFA-5.18 ER70S-3

Descrição / Aplicações

Vareta cobreada para a soldagem com proteção gasosa de aço-carbono e baixa liga. Adequado para soldagem da raiz em aços de construção com limite de resistência até 580 N/mm² e temperaturas de trabalho até -50 °C.

Composição Química (Típica)

C	Si	Fe	Mn
0.1	0.6	REST.	1.2

Propriedades Mecânicas (Típicas)

Alongamento: >22%

Resistência à Tração: >480 N/mm²

Limite de Escoamento: >400 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.