

## 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/mm<sup>2</sup> 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/mm<sup>2</sup>

Limite de Escoamento: >400 N/mm<sup>2</sup>

### 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.