

DESCRIÇÃO:

Eletrodo de revestimento básico para soldagem de aços à alta temperatura e aplicações contendo alto hidrogênio. Preferencialmente usado para soldagem dos aços X12CrMo5 (5Cr 0,5Mo). Aprovado para utilização em aplicações de longa duração em temperaturas de serviço de até 650 °C. Alta resistência à trincas, teores muito baixos de hidrogênio (de acordo com as condições da norma AWS, $HD \leq 4 \text{ ml/100g}$ de metal de solda). Boa soldabilidade em todas as posições de soldagem, exceto a vertical descendente. O metal de base é termicamente tratável. Rendimento metálico de aproximadamente 115%.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DEPOSITADO:



	% C	% Si	% Mn	% Cr	% Mo
% Peso	0,07	0,4	0,5	5,0	0,5

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO:

(*)	a
Limite de Escoamento (LE) N/mm ² :	560
Limite de Resistência (LR) N/mm ² :	640
Alongamento (A) [$L_0 = 5d_0$] %:	20
Impacto Charpy V (J) +20 °C:	n/a

(*) a Recozimento 740 °C/1h, resfriamento ao forno até 300 °C, depois ao ar.

DADOS OPERACIONAIS:

	Ressecagem se necessário:	Ø (mm)	L (mm)	Corrente (A)	
	Tempo: 2 – 10h	2,5	350	65 – 90	
	Temperatura: 300 – 350 °C	3,2	350	110 – 130	
		4,0	450	140 – 180	
		5,0	450	190 – 220	

Pré-aquecimento e temperatura de interpasse de 300 – 350 °C. Tratamento térmico de recozimento a 730 – 760 °C por pelo menos 1 hora, seguido de resfriamento ao forno até 300 °C, depois ao ar.

METAIS DE BASE:

Aços com elevadas temperaturas de trabalho e aços de composição química similar; aços temperados e revenidos, de composição química similar e com limite de resistência até 1180N/mm².

1.7362 X12CrMo5, 1.7363 GX12CrMo5
ASTM A213 Gr. T5; A217 Gr. C5; A335 Gr. P5

CERTIFICAÇÕES DO BRASIL:

FBTS

IMPORTANTE: As informações contidas neste documento não são garantia ou certificado pelo qual assumimos responsabilidades legais, podendo ser alteradas sem aviso prévio.