

Eletrodo Revestido para Soldagem Arco Elétrico

Descrição

Eletrodo de revestimento básico do tipo 2,25Cr e 1,0Mo – baixo Hidrogênio para soldagem de união em aços ligado ao Cr-Mo e similares de alta resistência à oxidação e à corrosão em altas temperaturas de até 550/600°C. Esta composição é designada para soldagem dos aços tipo grau 21/22 onde resistência à deformação, alta resistência à fluência e à fadiga são requeridos em temperatura de serviço acima.

Características

Revestimento do tipo básico

Baixo teor de Hidrogênio Difusível (H4)

Soldabilidade em todas as posições – exceto vertical descendente

Rendimento superior 65%

Excepcional remoção de escória – Auto Destacável

Aplicações de Campo

Soldagem em peças e partes de aços similares do tipo Cr-Mo e aços de grau 21/22.

Aplicações em partes e peças onde propriedades mecânicas e resistência requeridas até 600°C.

Soldagem de aços de médio e alto Carbono e baixa liga em geral, aços ligado ao Cr-Mo, tubulações, vasos de pressão, caldeiras, aços laminados, forjados e fundidos.

Açucar e Alcool: Base a amanteigamente em rodetes e eixos

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	660/680 Mpa
Limite Elástico	570/580 Mpa
Alongamento	19/21%
Impacto	Não requerido
Condição : PWHT (690°C +/- 15°C) - 1h	

Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	N	Ni	Nb
0,08	0,55	0,76	2,35	0,98	0,01	0,02	0,01	0,01

Propriedades Mecânicas

Resistência Relativa ao Desgaste				
	Baixa	Média	Alta	Elevada
Corrosão/Oxid				
Fadiga Térmica				
Res. Tração				
Alongamento				

Metal de Base

Aços do tipo Cr-Mo , ASTM A 387 21/22, ASTM A 335 21 e 22, ASTM A 369 FP21 e FP22, ASTM A 199 T21/22, ASTM A200 T21/22, ASTM A213 T21/T22, ASTM A336 F21/F22, ASTM A 182 F22, ASTM A 234 WP22, ASTM A217 WC9.

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50	20 - 30	60 - 80	CC +
3.25	22 – 32	90 - 130	CC +
4.00	24 - 34	110 - 150	CC +
5.00	26 – 36	130-220	CC+

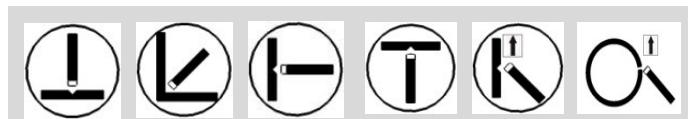
Procedimento Soldagem

Pré-aquecimento e Temperatura de interpasso entre 160 - 190°C.

Resfriamento menor que 80°C (transformação Martensita)

Para melhoria das propriedades mecânicas – cordões entre 2-3mm de espessura.

Posição Soldagem



Diâmetro e Embalagem Disponível

Ø (mm)	Embalagem	Peso (Kg)
2.5 a 3.25 X 350	Lata Metálica	18
4.0 a 5.0 X 450	Lata Metálica	25