

Número	DSER-0056		Revisão	01	Data	JULHO 2014	
KST S / G 7373							
CLASSIFICAÇÃO	AWS A5.28 ASME SFA-5.28 (Ed.2013)			DIN 8575		ARAME GMAW VARETAS GTAW	
	ER80S-B6			SG CrMo 5			
DESCRIÇÃO E APLICAÇÕES	<p>Arames para soldagem GMAW (MIG) e varetas para soldagem GTAW (TIG) de aços de composição química similar submetidos a altas temperaturas até 600°C: ASTM A213, A217 Gr. C5, A335 Gr. P5</p> <p>Esta liga endurece ao ar, portanto é necessário um controle da temperatura de preaquecimento e interpasses e um tratamento térmico pós-soldagem.</p>						
PROPRIEDADES MECÂNICAS	Resistência à Tração (MPa)	Limite de Escoamento (MPa)	Alongamento (%)		Resistência ao impacto (J/°C)	Tratamento Térmico (°C)	
	> 550	> 470	> 17		Não especificado	745 ± 15 / 2h	
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	C	Cr	Mo	Mn	Ni	Si	
	< 0,10	4,50-6,00	0,45-0,65	0,40-0,70	< 0,60	< 0,50	
FORMAS DE FORNECIMENTO	<p>Arame GMAW: Ø 1,2 - 1,6mm x 12,5 kg carretéis</p> <p>Varetas GTAW: Ø 1,6 - 2,4 - 3,2mm x 1000mm caixas de 10 kg</p>						
PROCEDIMENTO DE APLICAÇÃO	<p>Processo GMAW: CC+ Gás de proteção: Argônio + 1 - 5% O₂</p> <p>Processo GTAW : CC- Gás de proteção: Argônio 100%</p> <p>Temperatura de preaquecimento e interpasses: 180 - 230°C</p>						
OBSERVAÇÃO	<p>Antes do TT deixar a solda esfriar em ar calmo até abaixo de 100°C. Manter na temperatura de TT por 2 horas.</p>						