

EN 12535: T 55 2 Z M M 2 H5
AWS A5.28: E 90C G M H4

BÖHLER HL 65 T-MC-B

Arame tubular metalcored, aço baixa-liga.

DESCRIÇÃO:

Arame tubular do tipo metalcored para a soldagem de aços baixa-liga e alto limite de escoamento (Ni-Cr-Mo). Desenvolvido para a soldagem em passe único ou multipasse, utilizando como gás de proteção uma mistura de Ar + CO₂. Dentre as principais características podemos destacar: elevado escoamento, boa soldabilidade, excelente aparência do cordão, isenção de respingos e escória, e excepcionais propriedades mecânicas à baixas temperaturas (-20 °C).

Este arame é especialmente desenvolvido para aplicações automatizadas e robotizadas.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DEPOSITADO:

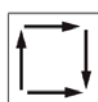
	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Ni	% Mo
% Peso	0,06	0,40	1,40	<0,025	<0,025	0,50	1,00	0,20

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO:

(*)	u
Limite de Escoamento (LE) N/mm ² :	>540
Limite de Resistência (LR) N/mm ² :	610 – 720
Alongamento (A) [L ₀ = 5d ₀] %:	>24
Impacto Charpy V (J) -20 °C:	>47

(*) u Sem tratamento, como soldado – gás de proteção M21 (EN439).

DADOS OPERACIONAIS:



Gás de Proteção:
Argônio + 15-25% CO₂ (14 – 20l/min)

Ø (mm)	I (A)	U (V)
1,00	40 – 270	11 – 32
1,20	50 – 320	12 – 35
1,40	60 – 360	14 – 36
1,60	60 – 390	16 – 37
2,00	100 – 420	17 – 39
2,40	150 – 450	18 – 41



MATERIAIS DE BASE:

WELDOX 600, T1, S460N – S460NL, P460N – P460NL1 – P460NH, L485MB – L450MB – API 5L X65-X70.

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