

EN 12535: T 69 4 Mn2NiCrMo M M 2 H5
AWS A5.28: E110C G M H4

BÖHLER HL 85 T-MC-B

Arame tubular metalcored, aço baixa-liga,
alta resistência.

DESCRIÇÃO:

Arame tubular do tipo metalcored para a soldagem de aços alta resistência baixa-liga tais como AISI 4130, 4140, 8640, dentre outros. 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: elevada resistência, boa soldabilidade, excelente aparência do cordão, isenção de respingos e escória e excepcionais propriedades mecânicas à baixas temperaturas (-51 °C) antes e após tratamento térmico.

Este arame é especialmente desenvolvido para aplicações automatizadas e robotizadas.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DEPOSITADO:

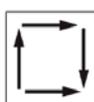
	% C	% Si	% Mn	% P	% S	% Cr	% Ni	% Mo
% Peso	0,07	0,40	1,40	<0,025	<0,025	0,50	2,20	0,40

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO:

(*)	u	a
Limite de Escoamento (LE) N/mm ² :	>690	>500
Limite de Resistência (LR) N/mm ² :	770 - 900	800 - 870
Alongamento (A) [L ₀ = 5d ₀] %:	20	>19
Impacto Charpy V (J) -51 °C:	>27	>27

- (*) u Sem tratamento, como soldado – gás de proteção Ar + 18% CO₂
a Alívio de Tensões, 580 °C/2h – gás de proteção Ar + 18% CO₂

DADOS OPERACIONAIS:



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

∅ (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:

Aços alta resistência baixa-liga

AISI 4130, 4140, 4340, 8630

DOMEX 700, WELDOX 700, StE 620 V, StE 690 V, EStE 620 VA, EStE 690 VA, SAR 60T, NAXTRA 70, XABO 620

GS 14 NiCrMo 10 6, GS 18 NiCrMo 12 6

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