

EN 758: 1997: T 46 6 1 Ni P C 1 H5
AWS A5.29-98: E 81 T-1 Ni1 C H4

BÖHLER PR-15

FCAW arame tubular rutílico.
Aço baixa-liga.

DESCRIÇÃO:

Arame tubular com costura e fluxo rutílico, ligado ao níquel, para soldagem simples ou multipasse de aços carbono com elevada tenacidade até -60°C , utilizando como gás de proteção 100% CO_2 . Entre as principais qualidades deste arame, pode-se citar: excelente soldabilidade em todas as posições, fácil remoção de escória, ótima aparência do cordão e elevada taxa de deposição.

Muito utilizado em estruturas offshore.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA TÍPICA DO METAL DEPOSITADO:

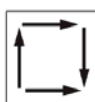
	% C	% Si	% Mn	% Ni	% P	% S
% Peso	0,06	0,40	1,20	1,00	<0,025	<0,025

PROPRIEDADES MECÂNICAS TÍPICAS DO METAL DEPOSITADO:

(*)				u
Limite de Escoamento (LE) N/mm^2 :				500
Limite de Resistência (LR) N/mm^2 :				560 – 690
Alongamento (A) $[L_0 = 5d_0]$ %:				22
Impacto Charpy V (J)				>80
	-30 $^{\circ}\text{C}$:			>47
	-60 $^{\circ}\text{C}$:			

(*) u Sem tratamento, como soldado – gás de proteção 100% CO_2 .

DADOS OPERACIONAIS:



Gás de Proteção:
100% CO_2

$\varnothing$ (mm)	I (A)	U (V)
1,00	160 – 270	21 – 33
1,20	170 – 320	22 – 35
1,40	190 – 350	23 – 37
1,60	200 – 380	25 – 39



Pré-aquecimento e Interpasse de acordo com o metal de base.

METAIS DE BASE:

Estruturas offshore, construção de navios, estruturas em aços de elevada resistência

EN 10025: S185 – S235 – S275 – S355; EN 10028-2: P235GH – P265GH – P295GH – P355GH; EN 10113-2: S275N/M – S355N/M; EN 10207: SPH235 – SPH265; EN 10208-1: L210 – L240 – L290 – L360; EN 10208-2: L240NB – L290NB – L360 NB – L360QB – L240MB – L290MB – L360MB.

CERTIFICAÇÕES DO BRASIL:

DNV (IV Y40MS)- CO_2 ; BV (5Y40)- CO_2 .

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