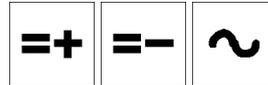


Tipo de revestimento:
Básico

Corrente:



Posições de soldadura:



B19 CrMo é o nosso eléctrodo básico de baixo hidrogénio ($H_{DM} < 5 \text{ ml} / 100 \text{ g}$ de metal depositado) para soldadura de aços de baixa liga de grão fino e resistentes à fluência como 13CrMo4 5, até a uma temperatura operacional máxima de 550 °C. As aplicações típicas incluem a construção de recipientes sob pressão, caldeiras e tubos. B19CrMo é soldado preferencialmente em corrente contínua, passe de raiz e soldadura estreita em polaridade CC.

Materiais de base a serem soldados:

- Aço para caldeiras 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, A 333 grau P 11, P 12, G-17CrMo5-5, 22Mo4, G-22CrMo 5-4, 42CrMo4
- Aços termicamente tratáveis com tensões de rutura até 780 MPa
- Aços de endurecimento superficial e nitruração

Aplicações:

- Geração de energia
- Indústria de petróleo e gás
- Reparação e manutenção
- Indústria de processos

Composição química, % de peso de metal depositado - típica:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,06	0,75	0,6	0,01	0.015	1,10	0,50

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Condição	Tensão de cedência 0,2% MPa	Tensão de rutura MPa	Alongamento Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Alívio de tensões	570	640	24	20 °C 180 -20°C 100

Notas: condição de alívio de tensões de 700 °C/1 h. - preaquecimento, interpasse e PWHT são essenciais para a obtenção das propriedades indicadas. Preaquecimento recomendado de 200-250 °C, PWHT 660-700 °C.

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diã. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 pcs.	Corrente A
2,5	350	21,0	80-85
3,2	350	37,9	120-130
4,0	350	54,9	140-150