



WST MAC 55

Arame Aço Carbono

Classificação	ASME SFA 5.18 AWS ER70S-6									
Descrição e Aplicações	Arame sólido cobreado para soldagem de aços ao carbono estruturais, com excelentes propriedades mecânicas. O depósito de solda possui ótimo acabamento, mesmo em soldagem de chapas onde a condição de limpeza não seja totalmente satisfatória.									
Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO		ALONGAMENTO(%)		ESCOAMENTO (N/mm²)		IMPACTO			
	490		22		400		27J Mín -30°C			
Composição Química (%)	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
	0,06-0,15	1,40-1,85	0,80-1,15	0,025	0,035	0,15	0,15	0,15	0,03	0,50
Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)			Tensão			Amperagem (A)			
	0,80			24-28			135-200			
	1,00			24-28			165-230			
	1,20			26-32			200-375			
	1,60			26-32			285-400			
Procedimento de Aplicação	METAL BASE :ASTM A 27 a A36,A 214,A 242 Gr. 1 a 5, A 266 Gr.1,2,4 ,A 283 Gr. A,B,C ,A 299 Gr.A,A 907 Gr. 30,33,36,40,API 5 L Gr. B ,X42-X56									
Observações	Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem.									

WALDORF SCHWEISSTECHNIK LTDA

CNPJ - 43.542.081/0001-64 / IE - 286.758.682.110

AV. PRESTES MAIA, 1606 - CEP 09930-270 - CENTRO - DIADEMA/SP

FONE - (11) 2758-6200 / (11) 97068-4251