



WST TAC 55

Vareta Aço Carbono

Classificação	AWS/ASME SFA. 5.18 ER 70S-3									
Descrição e Aplicações	Consumível para soldagem de aços ao carbono, com ótimas propriedades mecânicas. É especialmente indicado para passes de raiz em chapas ou tubos de aços ao carbono.									
Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO	ALONGAMENTO(%)			ESCOAMENTO (N/mm²)			REQUISITO DE IMPACTO		
	490	22			400			27J Mín -20°C /27 J Min.-46°C		
Composição Química (%)	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
	0,06-0,15	0,90-1,40	0,45-0,75	0,025	0,035	0,15	0,15	0,15	0,03	0,50
Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)			Voltagem (V)			Amperagem (A)			
	1,60 2,40 3,25			xxx			50-120 120-200 150-220			
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.									