

Arames e varetas para a soldagem MIG-MAG dos aços ao carbono.

Aplicações/Descrição

CLASSIFICAÇÃO

BELGO	NORMAS	MIG-MAG
BME- C4	AWS A5.18 ER70S-6	<p>APLICAÇÃO</p> <ul style="list-style-type: none"> - Soldagem dos aços ao carbono em geral: ASTM A36, A285-C, A515-60, A516-55/60; SAE1010, 1020. - Aplicáveis em todas as posições de soldagem. - Podem ser utilizados para a soldagem em passes simples ou múltiplos, em chapas finas (escapamentos, móveis tubulares, carrocerias automotivas, etc) e chapas grossas (máquinas e implementos agrícolas, vasos de pressão, prensas, construção naval).
BME- C2	EN440 G3Si-1 (SG-2)	<ul style="list-style-type: none"> - O mais versátil de todos estes arames é o BME-C4, que pode ser utilizado em praticamente todas as aplicações de soldagem MIG/MAG de aços ao carbono. - Os elevados teores de Mn e Si dos arames BME-C4; BME-C2 e BME-C8, melhoram a desoxidação do metal de solda, quando aplicados sobre materiais com moderada oxidação superficial, mesmo com elevadas correntes de soldagem e com qualquer gás de proteção aplicável.
BME- C8	EN440 G4Si-1 (SG-3)	<ul style="list-style-type: none"> - Apesar da versatilidade do BME-C3, deve-se evitar seu uso com gases de proteção fortemente oxidantes (CO₂) e elevadas densidades de corrente <p>QUALIDADE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A composição química dos arames para soldagem da Belgo Bekaert, proporcionam excelente desoxidação, resultando em soldas com bom acabamento superficial, ótimas propriedades mecânicas, baixo nível de respingos e excelente sanidade radiográfica.
BME- C3	AWS A5.18 ER70S-3	<ul style="list-style-type: none"> - Os arames para soldagem MIG/MAG apresentam revestimento de cobre, delgado e aderente, garantindo ótima alimentabilidade e baixo desgaste do bico de contato, além de boa proteção contra oxidação do arame durante seu uso.

Arames e varetas para a soldagem MIG-MAG dos aços baixa-liga.

Aplicações/Descrição

CLASSIFICAÇÃO

BELGO	NORMAS	APLICAÇÃO/DESCRIÇÃO
BME- 129	AWS A5.28 ER80S-G	- Soldagem de estruturas metálicas expostas às intempéries ambientais, fabricadas em aços do tipo SAC350 (SAC50); SAC300 (SAC41); CORTEN; ASTM A588, A572, A242, entre outros aços patináveis.
BME- SB2	AWS A5.28 ER80S-B2	- Soldagem de aços baixa liga, especialmente os ligados com 1%Cr e 0,5%Mo, submetidos a elevadas temperaturas (550oC), tais como ASTM A182-F11/F12, A217-WC6, A387-gr 2, 11, 12.
BME- BE17	AWS A5.28 ER110S-1	<ul style="list-style-type: none"> - Soldagem de aços de alta resisitência, tipo SAR-80, T1, USI-SAR-80, ASTM A514, A517, A533-A. - Solda com ótima tenacidade e elevada resistência a tração (mín 760MPa)