

MERIT[®] RM-56



CONFORMIDADES

- ASME SFA-5.18 AWS A5.18: ER70S-6
- GB/T 8110: ER50-6
- JIS Z3312: YGW12

APROVAÇÕES

- Sistema de Gestão da Qualidade ISO 9001

APLICAÇÃO

- Automotivo
- Maquinário pesado
- Estrutura
- Pipeline
- Soldagem robótica

POSIÇÕES DE SOLDAGEM



CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

- Arame sólido GMAW para aços carbono
- Use com gás de proteção CO₂ ou Ar/CO₂
- Arame de solda econômico MIG para fabricação de uso geral
- Bom desempenho na soldagem de topo e filete

DIÂMETROS DISPONÍVEIS

- 0.8mm
- 1.0mm
- 1.2mm
- 1.6mm

EMBALAGEM PADRÃO

- Carretel de plástico: 15KG, 20KG

* Entre em contato com o escritório de vendas local da Lincoln Electric para obter outros tipos de embalagem.

MERIT® RM-56**COMPOSIÇÕES QUÍMICAS TÍPICAS DO ARAME [% em peso]**

Arame	C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo	V
Requerido AWS	0.06-0.15	1.40-1.85	0.80-1.15	≤0.035	≤0.025	≤0.50	≤0.15	≤0.15	≤0.15	≤0.03
MERIT® RM-56	0.07	1.46	0.88	0.014	0.014	0.14	0.01	0.04	0.002	0.003

PROPRIEDADES MECÂNICAS METAL DE SOLDA, TÍPICAS

Arame	Condição	Gás de Proteção	Limite de Escoamento [MPa]	Resistência a Tração [MPa]	Alongamento [%]	CVN Impacto [J] @ -30°C
AWS Requirement	As-welded	—	≥400	≥480	≥22	≥27
MERIT® RM-56		CO ₂	470	560	28	96

PARÂMETROS DE SOLDAGEM RECOMENDADOS

Diâmetro e Gás de Proteção	Distância Bico de Contato Peça [mm]	Velocidade de Alimentação de Arame [mm]	Tensão [volts]	Corrente Aproximada [amps]	Taxa de Deposição [Kg/hr]
0.8mm 100% CO ₂ Curto Circuito	9-12	1.9	17	35	0.4
		3.8	18	70	0.8
		7.6	22	130	1.6
0.9mm 100% CO ₂ Curto Circuito	9-12	2.5	18	80	0.7
		3.8	19	120	1.1
		6.4	22	175	1.8
0.9mm 90%Ar/10% CO ₂ Spray	12-9	9.5	23	195	2.7
		12.7	29	230	3.6
		15.2	30	275	4.4
1.2mm 100% CO ₂ Curto Circuito	12-9	3.2	19	145	1.5
		3.8	20	165	1.8
		5.1	21	200	2.5
1.2mm 90%Ar/10% CO ₂ Spray	12-9	8.9	27	285	4.2
		12.1	30	335	5.7
		12.7	30	340	6.0
1.6mm 100% CO ₂ Curto Circuito	12-25	5.3	25	325	4.8
		6.0	27	350	5.4
		7.4	28	430	6.7

RESULTADOS DO TESTE

Os resultados de propriedades mecânicas, análise química e hidrogênio difusível foram obtidos a partir de procedimento de soldagem e teste conforme descrito em procedimento padrão, sendo assim não deve assumir que serão esses os resultados para aplicações particulares de soldagem. Os resultados atuais podem variar devido a vários fatores dentre eles: procedimento de soldagem, composição química do metal de base e método de fabricação. Os usuários devem ter a cautela de confirmar através de qualificação do consumível ou teste apropriado a adequação de qualquer consumível e procedimento antes de iniciar sua aplicação.

POLÍTICA DE ATENDIMENTO AO CLIENTE

As informações acima são para referência apenas. Muitas variáveis influenciam os resultados de uma operação de soldagem. A Lincoln Electric do Brasil não se responsabiliza pela aplicação incorreta deste produto. Consulte nosso departamento de Assistência Técnica. Acesse <http://www.lincolnelectric.com.br/suporte/assistencia-tecnica>.