

Para solda, escolha qualidade.

Eletrodos revestidos
e arames para soldagem
dos aços ao carbono



0800 727 2000
www.belgobekaert.com.br

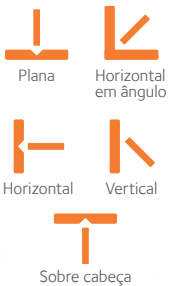
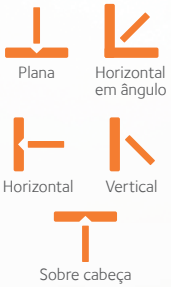
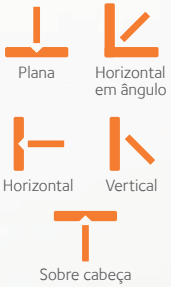
Belgo Bekaert Arames


ArcelorMittal


better together

Escolha qualidade.

ELETRODOS REVESTIDOS BELGO BEKAERT ARAMES PARA SOLDAGEM DE AÇOS AO CARBONO

Tipo	Aplicações	Características	Propriedades mínimas do depósito de solda	Posições de soldagem	Tipo de corrente	Diâmetro x comprimento	Faixa de corrente (Ampère)	Embalagem
BELGO E6013 AWS A5.1 ER6013	O eletrodo Belgo E6013 é um eletrodo de uso geral em soldagens na construção metálica em geral, estruturas leves, serralheria e chapas galvanizadas. Pode ser usado com todos os tipos de máquinas de solda, inclusive pequenos transformadores.	O eletrodo Belgo E6013 possui revestimento rutílico, com ótima estabilidade de arco, excelente acabamento superficial do cordão de solda e escória de fácil remoção – autodestacável.	LR: 42 kgf/mm ² LE: 33 kgf/mm ² Al: 17%		CA CC+ / CC- 18 a 28 V	2,50 x 350	60 a 90	Latas com 20 kg ou caixas com 5 kg
						3,25 x 350	80 a 140	
						4,00 x 350	140 a 190	
						5,00 x 350	180 a 250	
BELGO E7018 AWS A5.1 ER7018	O eletrodo Belgo E7018 é indicado para estruturas metálicas de maior responsabilidade, vasos de pressão, manutenção geral de equipamentos, edificações metálicas, etc.	O eletrodo Belgo E7018 possui revestimento básico, com arco muito estável, baixos respingos e bom acabamento superficial.	LR: 49 kgf/mm ² LE: 40 kgf/mm ² Al: 22%		CA (com tensão em vazio >70 V) CC+ 20 a 30 V	2,50 x 350	65 a 100	Latas com 15 kg
						3,25 x 350	115 a 150	Latas com 15 kg
						4,00 x 350	140 a 190	Latas com 25 kg
						5,00 x 350	180 a 260	Latas com 25 kg
BELGO E6010 AWS A5.1 ER6010	Eletrodo especialmente indicado para soldagem de tubulações de aço ao carbono em geral, principalmente nos passes de raiz. As aplicações típicas incluem construção naval, tanques de armazenamento, vasos de pressão, oleodutos e gasodutos.	Eletrodo de revestimento celulósico. Apresenta cordões de solda com alta penetração, escória fina e excelente desempenho na soldagem fora da posição plana.	LR: 42 kgf/mm ² LE: 33 kgf/mm ² Al: 22%		CC+ 22 a 28 V	2,50 x 350	65 a 100	Latas com 15 kg
						3,25 x 350	80 a 130	Latas com 20 kg
						4,00 x 350	110 a 160	Latas com 20 kg
						5,00 x 350	150 a 200	Latas com 20 kg



Referência no mercado, as soluções para soldas Belgo Bekaert Arames são produzidas com os mais modernos processos de aciaria da ArcelorMittal, assegurando uma soldagem confiável e segura.

ARAME MIG-MAG PARA SOLDAGEM DE AÇOS AO CARBONO

Tipo	Composição química do arame (%)	Aplicações / Características
BME-C4 AWS A5.18 ER70S-6	C: 0,06 a 0,15 Si: 0,8 a 1,15 Mn: 1,4 a 1,85 P: 0,025 máx. S: 0,035 máx. Cu: 0,5 máx.	<ul style="list-style-type: none"> Soldagem dos aços ao carbono em geral: ASTM A36, A285-C, A515-60, A516-55/60; SAE1010, 1020, etc. Aplicável em todas as posições de soldagem. Pode ser utilizado para a soldagem em passes simples ou múltiplos, em chapas finas (escapamentos, móveis tubulares, carrocerias automotivas, bicicletas, pequenas estruturas de perfis tubulares, etc.) e chapas grossas (máquinas e implementos agrícolas, vasos de pressão, prensas, construção naval, etc.). É um arame extremamente versátil, podendo ser utilizado em todas as posições e em praticamente todas as aplicações de soldagem MIG-MAG de aços ao carbono. Os elevados teores de Mn e Si dos arames BME-C4 melhoram a desoxidação do metal de solda quando aplicados sobre materiais com moderada oxidação superficial, mesmo com elevadas correntes de soldagem e com proteção gasosa de CO₂ puro.

Gases de proteção utilizados: CO₂; misturas aplicáveis aos aços ao carbono: argônio + CO₂; argônio + O₂; argônio + CO₂ + O₂ e outros.

ARAMES PARA SOLDAGEM AO ARCO SUBMERSO DE AÇOS AO CARBONO

Tipo	Composição química do arame (%)	Aplicações / Características
BMAS 121 AWS A5.17 EL12	C: 0,04 a 0,14 Si: 0,1 máx. Mn: 0,25 a 0,60 P: 0,030 máx. S: 0,030 máx. Cu: 0,35 máx.	<ul style="list-style-type: none"> O BMAS 121 é um arame cobreado de baixo teor de manganês para a soldagem ao arco submerso de aços ao carbono em geral, tais como: SAE 1010/1020; ASTM A36, A285-C, A515-60, A516-55/60. Pode ser utilizado em passes simples ou múltiplos, dependendo do fluxo utilizado. Aplicável na soldagem de estruturas metálicas, caldeiraria em geral, recuperação de partes rodantes de equipamentos de terraplanagem, etc.
BMAS 122 AWS A5.17 EM12K	C: 0,05 a 0,15 Si: 0,1 a 0,35 Mn: 0,8 a 1,25 P: 0,030 máx. S: 0,030 máx. Cu: 0,35 máx.	<ul style="list-style-type: none"> O BMAS 122 é um arame cobreado de médio teor de manganês para a soldagem ao arco submerso de aços ao carbono em geral, tais como: A515-65, A516-65. Aplicável na soldagem de estruturas metálicas de média e alta resistência, vasos de pressão, plataformas marítimas, navios, etc. Pode ser utilizado em passes simples ou múltiplos, dependendo do fluxo utilizado.

Tipos de fluxos utilizados:

Ativo: para aplicações em passes simples ou múltiplos (no caso de passes múltiplos, observar recomendação do fabricante do fluxo quanto à espessura máxima a ser soldada).

Neutro: para aplicações gerais, especialmente na soldagem multipasses, normalmente sem limite de espessura.

Outros: para aplicações especiais, podem ser utilizados fluxos ligados ou ainda com adição de pós-metálicos.

Solicite catálogo completo com toda a linha para soldagem da Belgo Bekaert Arames ou baixe em:
www.belgobekaert.com.br/Produtos/Paginas/Solda.aspx

Faça o download deste catálogo:



Belgo Bekaert Arames

ArcelorMittal

BEKAERT
better together

Escolha qualidade.