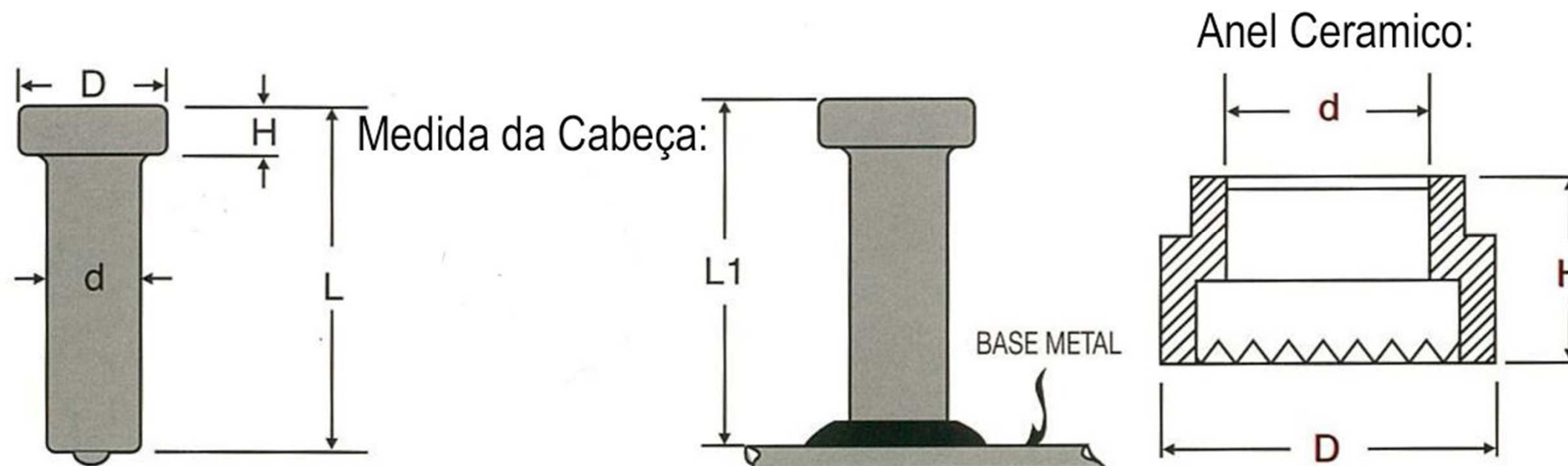


Forma e Dimensões



Diametro Nominal		M13(1/2")		M16(5/8")		M19(3/4")		M22(7/8")		
STUD	Bitola	d	12.7(1/2")	15.9(5/8")	19(1/2")	22.1(7/8")				
	Diam. Cabeça	D	25,4 ± 0,4	31,7 ± 0,4	31,7 ± 0,4	34,9 ± 0,4				
	altura da cabeça (min)	H	7,1	7,1	9,5	9,5				
	comprimento antes da soldagem	L	30 ~ 200 ± 1,6		30 ~ 200 ± 1,6		30 ~ 200 ± 1,6		30 ~ 200 ± 1,6	
ANEL	DIMENSÃO / TIPO		vertical	pós-solda	vertical	pós-solda	vertical	pós-solda	vertical	pós-solda
	D		22,0	23,0	29,2	31,0	31,0	34,0	34,0	---
	H		11,1	---	13,2	---	17,0	---	19,0	---
	Tam. Da faixa mínima de solda		6		8		8		8	
PARÂMETROS DE SOLDAGEM	Corrente elétrica		750~950	1100~1300	1100~1300	1350~1600	1350~1600	1500~1750	1500~1750	---
	Tempo de Soldagem (segundos)		0,55~0,75	0,65~0,85	0,65~0,85	0,90~1,10	0,80~1,00	1,20~1,40	1,00~1,30	---
	Comprimento Reduzido		1,5~2,5	6~10	2,0~3,5	6~10	2,0~3,5	6~10	2,5~4,0	---
	Orientações de Soldagem		Total	Redução	Total	Redução	Redução horizontal	Redução	Redução	Redução

Obs: L é o comprimento antes da solda e L1 é o comprimento após a solda. A diferença entre L1 e L é cerca de 3 ~ 5 milímetros

Método de Aplicação

Colocar o conector e o anel de cerâmica no equipamento de solda, em seguida, direcione o pino sobre a superfície.

Accionar o gatilho. Com isso, o conector recuará e abrirá passagem para corrente formar o arco elétrico responsável pelo processo de soldagem.

O conector é pressionado contra o metal em ponto de fusão e o anel de cerâmica funciona como um limitador.

O metal é solidificado em poucos segundos após o fim da corrente elétrica.

Por fim, descartar o anel de cerâmica e a solda estará finalizada.

Tabela de peso (Peso do anel cerâmico não incluso)

	DIAMETRO	M13(1/2")	M16(5/8")	M19(3/4")	M22(7/8")
COMPRIMENTO					
50		75	---	---	---
55		79	121	---	---
60		83	130	173	---
64		87	136	182	---
68		91	143	191	---
70		94	146	195	255
76		99	155	208	273
80		104	161	217	285
85		109	169	227	300
90		114	176	238	314
95		119	184	248	329
100		124	192	259	342
105		---	199	271	358
110		---	207	281	373
115		---	214	292	388
120		---	222	303	402
125		---	230	313	417
130		---	238	324	432
140		---	---	346	462
150		---	---	368	490
160		---	---	390	520
165		---	---	400	535
180		---	---	433	595

Observação: Os comprimentos descritos acima referem-se as medidas antes da soldagem. Após soldagem o comprimento é reduzido cerca 3~5mm.

Propriedade Mecanica

Resistência à Tração	Limite de Escoamento	Alongamento %	Área de redução%
65 000 psi (min.)	51 000 psi (min.)	20% (min.)	50% (min.)

Composição Química

C	Mn	P	S
0,15~0,20	0,60~0,90	0,04 MAX.	0,05 MAX.