

Características Químicas

Chapa de aços sujeitas a pressão e temperaturas altas (análise da fusão)

Tipo de aço		% por massa													
Designação		C	Si máx	Mn	P máx	S máx	Al	Cr	Cu 1) máx	Mo	Nb máx	Ni máx	Ti máx	V máx	Cr+ Cu+ Mo+ Ni max
P235GH	1.0345	máx 0.16	0.35	0.40-1.20	0.030	0.025	mín 0.020	máx0.30	0.30	máx0.08	0.010	0.30	0.03	0.02	0.7
P265GH	1.0425	máx 0.20	0.40	0.50-1.40	0.030	0.025	mín 0.020	máx0.30	0.30	máx0.08	0.010	0.30	0.03	0.02	0.7
P295GH	1.0481	0.08-0.20	0.40	0.90-1.50	0.030	0.025	mín 0.020	máx0.30	0.30	máx0.08	0.010	0.30	0.03	0.02	0.7
P355GH	1.0473	0.10-0.22	0.60	1.00-1.70	0.030	0.025	mín 0.020	máx0.30	0.30	máx0.08	0.010	0.30	0.03	0.02	0.7
16Mo3	1.5415	0.12-0.20	0.35	0.40-0.90	0.030	0.025	2)	máx0.30	0.30	0.25-0.35	—	0.30	—	—	—
13CrMo4-5	1.7335	0.08-0.18	0.35	0.40-1.00	0.030	0.025	2)	0.70-1.15 3)	0.30	0.40-0.60	—	—	—	—	—
10CrMo9-10	1.7380	0.08 4)-0.14 5)	0.50	0.40-0.80	0.030	0.025	2)	2.00-2.50	0.30	0.90-1.10	—	—	—	—	—
11CrMo9-10	1.7383	0.08 4)-0.15	0.50	0.40-0.80	0.030	0.025	2)	2.00-2.50	0.30	0.90-1.10	—	—	—	—	—

1) O valor mínimo de Cu e o valor máximo de Sn podem ser negociados na compra.

2) O teor de Al deve ser determinado na fusão e constará no certificado.

3) No caso de especificação especial relativas à pressão do H, pode-se acordar um valor mínimo de 0,80% Cr.

4) Para espessuras inferiores a 10mm, pode-se acordar um teor mínimo de 0,06% C.

5) Para espessuras superiores a 150mm, pode-se acordar um teor máximo de 0,17% C.