

Eletrodo Revestido Inoxidável para soldagem de aços dissimilares e elevada resistência mecânica

Informação do Produto

Eletrodo revestido inoxidável do 29Cr 9Ni de estrutura ferrita-austenita para soldagem em juntas de aços dissimilares ou aços de difícil soldabilidade. Geralmente usado para soldagem de aços de médio/alto teor de Carbono, maioria dos aços ferramentas e aços de elevada resistência mecânica onde se requer elevada tenacidade com resistência à trincas e fissuração a quente. Sua estrutura tipo duplex também sofre encruamento em serviço sendo também usado para revestimentos anti-fricção e compressão. Apresenta boa resistência oxidação até 1000C, porém não é recomendado para peças estruturais em serviço acima de 300°C.

Aspectos e Características

Excelente estabilidade do arco, isento de respingos ou salpicos

Ótimo acabamento do depósito e da margem de solda

Rendimento do eletrodo maior que 65% - sem tendência de aquecimento todo eletrodo

Alma metálica e depósito não magnéticos – devido ao adequado balanço dos elementos e não-magnetização do arame

Gravação completa norma AWS A5.4 E312-17

Aplicações Típicas

Eixos, engrenagens, coroas, pinhões, moldes, matrizes, estampos, punções a frio/quente, alargadores, brocas, ferramentas de corte e repuxo, cilindros e roletes, guias laminação, chassis aço veículos pesados, braços e hastes, extração de parafusos e aços especiais em geral. Aço Carbono, Aços Ligados, Aços do tipo, 4XXX, 5XXX, 8XXX, aços VMO, VC130/131, Aços Ferramentas em geral, Aços médio e alto Carbono e aços dissimilares e desconhecidos. Não é usado para condições de tratamento térmico acima de 300°C ou enchimentos muito espessos em condição sub-zero. Pré-aquecimento para estruturas menores não é requerido, mas para aços com alto teor de Carbono aplica-se aquecimento entre 100/250°C.

Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	800-830 Mpa
Limite Elástico	660-700 Mpa
Alongamento	25-27%
Dureza	~ 280 HB

Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,040	1,30	29,6	9,5	0,05	0,05
Si	P	S	V	N	Fe
0,85	0,024	0,013	0,01	0,080	Resto

Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50 350	20 - 30	60 - 80	CC+
3.25 350	22 - 30	80 - 120	CC+
4.00 350	24 - 32	100 - 140	CC+

Posições de Soldagem



Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg