

Informação do Produto

Eletrodo revestido inoxidável martensítico para soldagem dos aços de composição semelhante ao SAE 410/420 onde se requer dureza mais elevada para aplicações de maior sollicitação ao desgaste combinado por atrito e compressão metal-metal, fadiga mecânica, moderada fadiga térmica e oxidação até 500°C ou corrosão atmosférica. O depósito é ligado ao Cromo, Carbono com estrutura martensítica mais dura de aprox. 50 HRc sendo ideal para aplicações de rolos, guias, rodetes, flanges e componentes que sofrem desgaste friccional e maiores forças de compressão.

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

Revestimento tipo misto contribuindo para menor aporte de calor e sensitização da zona afetada pelo calor (ZAC)

Aplicações Típicas

Usado como “cladding” nos aços 409, 410, 410S, 405, 430 e 439 bem como desenvolvido para a recuperação de componentes de turbinas, recuperação de falhas de fundição, válvulas e sedes e em aplicações de rolos de siderurgia, papel e celulose, eixos de bombas, “impellers”. No segmento Açúcar e Alcool pode ser usado em rodetes, flanges e enchimento de luvas e quadrados, bem como em algumas peças de ferramentaria e corte.

Propriedades Mecânicas

Dureza (As welded)	50 – 55 HRc
--------------------	-------------

Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,25	0,60	12,0	0,10	0,10	0,15
0,40	max	14,0	max	max	max

Si	P	S	V	N	Fe
0,20	0,025	0,015	0,01	0,04	Resto
0,60					

Parâmetros de Soldagem

∅ (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50 350	20 - 30	80 - 110	CC+
3.25 350	22 - 30	110 - 180	CC+
4.00 450	24 - 32	140 - 190	CC+

Posições de Soldagem



Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg