

ULTRA-STEEL 42.01

AWS A5.9/A5.9: ER 420 ASME SFA-A5.9: ER 420

Propriedades

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagens padrão: 15 kg. A soldagem de revestimento de aços ligados com 14% Cr. Estrutura martensítica. Resistente a corrosão em temperaturas de até 500°C, desgaste por atrito metal contra metal, abrasão..

Aplicações

Soldagem de revestimento na indústria de equipamentos para borracha ou plástico e cavitação de água. Utilizado também em processos de metalização

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Mo	Mn	Si	P	S	Ni	Cu
0.30	13.0	0.40	0.45	0.48	0.02	0.01	0.5	0.60

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Dureza HB (Múltiplos Passes de Solda)
1,000	830	400

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm		0.80	0.90	1.00	1.20	1.60
Curto-Circuito	Corrente A	85-120	90-130	115-140	-	-
	Tensão V	18-22	18-22	19-22	-	-
Spray	Corrente A	-	-	165-220	205-270	240-330
	Tensão V	-	-	24-29	26-31	27-32

Preaquecimento (200-300°C para aços inox ferríticos ao Cr) ou (200-400°C para aços inox martensíticos ao Cr). Alívio de tensões (840-870°C). Tempo de tratamento depende da espessura (1 minuto/polegada -2h mínimo). Gás de proteção (Ar+2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1