

Ultra-Steel 42.15

AWS A5.4/A5.4M: E 420-15 ASME SFA-A5.4: E 420-15

Propriedades

Eletrodo Básico inox perlítico martensítico, com teor de Carbono Alto (C: 0,30-0,40) para soldagem dos aços de composição semelhante tipo SAE 420 e para revestimentos resistentes à corrosão em temperaturas de até 500°C, desgaste por atrito metal contra metal, abrasão de borracha ou plástico e cavitação de água..

Aplicações

Sedes de Válvulas, Rotores e Carcaças de Bomba, Pás de Turbinas de Hidroelétricas, Revestimentos de Eixos, Recuperação de Bâmbores em Indústria de Borracha e Revestimentos Semi-Usináveis em geral resistentes à corrosão, à temperatura, ao atrito metálico e cavitação da água.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.32	13.0	0.3	0.4	0.75	0.7	0.03	0.01	0.6

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração N/mm ²	Alongamento %	Dureza HB
>690	>10	~500

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal	Vertical e Sobre Cabeça
2.50 X 300	70-85	65-75
3.25 X 350	85-110	75-110
4.00 X 350	110-140	110-170
5.00 x 350	120-160	160-210

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

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