

Ultra-Steel 17-4 PH

AWS A5.4/A5.4M: E 630-16 ASME SFA-A5.4: E 630-16

Propriedades

Eletrodo revestido, aonde a liga 630 é uma precipitação martensítica de 17% de cromo e 4% níquel. O depósito de solda têm excelentes propriedades mecânicas com alta resistência e dureza. E630-16 (17/4 PH) pode ser utilizado com todos os processos de soldagem sem pré-aquecimento, no entanto o pos soldagem recomendasse tratamento térmico para produzir propriedades de solda comparáveis ao metal de base.

Aplicações

Usado para soldagem de aços A564 Tipo 630 e outros aços inoxidáveis PH martensítico como 15-5. Usado em altas temperaturas aonde a abrasão acontece. Utilizado na indústria petroquímica e aeroespacial.

Composição Química Típica do depósito de solda %

| C | Cr | Ni | Mo | Mn | Si | P | S | Cu | Nb+Ta |
|------|------|-----|------|------|------|------|------|------|-------|
| 0.03 | 16.2 | 4.8 | 0.75 | 0.45 | 0.60 | 0.03 | 0.02 | 3.50 | 0.20 |

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

| Resistência á Tração MPa | Limite de escoamento MPa | Alongamento % |
|-----------------------------|-----------------------------|------------------|
| 1030 | 920 | >10 |

Parâmetros para Soldagem Recomendados

| Diâmetros X Comprimento (mm) | Posição Plana e Horizontal | Vertical e Sobre Cabeça |
|---------------------------------|----------------------------|-------------------------|
| 3.25 X 350 | 85-120 | 80-100 |
| 4.00 X 350 | 140-180 | 110-130 |
| 5.00 x 350 | 180-230 | - |

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+ ou CA

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