

Tec 17-4 PH

AWS A5.9/A5.9M: ER 630 ASME SFA-A5.9: ER 630

Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa. Depósito é particularmente resistente à trincas e ao desgaste. 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. ER630 (17/4 PH) pode ser utilizado com todos os processos de soldagem sem pré-aquecimento, no entanto o pós 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	Cu	Nb+Ta	S	P
0.03	16.5	4.8	0.2	0.30	0.43	3.25	0.20	0.02	0.02

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
990	850	10

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.00 x 1000	1.20 x 1000	1.60 x 1000	2.00 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	-	-	4,54 kg	-	4,54 kg	4,54 kg
Corrente (A)	-	-	80-120	-	120-130	150-200
Tensão (V)	-	-	9-13	-	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz

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