

THERMA-STEEL 31.01

AWS A5.9/A5.9: ER 310 ASME SFA-A5.9: ER 310

Propriedades

Arame sólido contínuo inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado, Embalagem padrão: 15 kg, tem como característica a resistência ao calor (altas temperaturas) ao ar e atmosfera nitrogenosa em temperaturas até 1.100 °C. Não é resistente a gases de combustão sulfurosos.

Aplicações

É indicado para a união e revestimento de ligas fundidas 25/20 CrNi e aços fundidos, como:

Material	DIN
1.4713	X10 CrAl 7
1.4762	X10 CrAl 24
1.4845	X12 CrNi 25 21
1.4841	X15 CrNiSi 25 20
1.4849	G-X40 NiCrSiNb 38 18
1.4846	X12 CrNi 25 21
1.4742	X10 CrAl 18

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.08	25.0	20.0	0.20	2.0	0.4	0.02	0.01	0.17

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
610	480	33	-

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

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). 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