

# Ultra-steel 7 H

AWS A5.4/A5.4M: E 307-16 ASME SFA-A5.4: E 307-16

## Propriedades

Eletrodos do grupo Cr-Ni-Mn, de Alto Valor de Tração e Máximo Alongamento, insensível à fissuração e à fadiga em "estruturas rígidas", para uniões muito solicitadas em aços especiais, Aço Manganês novo ou encruado e ligação destes ao Aço Carbono, até 0,90%C. Indicado como "almofada elástica" para revestimentos duros e enchimentos usináveis onde endurece com o trabalho até 350 HB, resistindo ao desgaste por atrito. Depósito austenítico, anti-magnético, resistente ao calor, oxidação, corrosão e cavitação da água.

## Aplicações

Lâminas de Caçambas, Mandíbulas de Britador, Martelos de Moinho, Rodas de Ponte Rolante, Roletes, Roldanas, Engrenagens, Coroas, Pinhões, Eixos, Cilindros, Pás de Turbinas de Hidroelétricas, Trilhos, Agulhas de Desvio e Cruzamentos de Ferrovias.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.06	18.5	9.3	0.6	4.68	0.76	0.02	0.01	0.3

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração Mpa	Alongamento %
470	650	48

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm) – Caixas com 05 kg	Posição Plana e Horizontal Amperagem (A)	Vertical e Sobre Cabeça Amperagem (A)
2.50 X 300	70-85	65-75
3.25 X 350	85-110	80-90
4.00 X 350	110-140	100-120
5.00 x 350	120-160	-

## 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