

# Ultra-Steel 41.15-1

AWS A5.4/A5.4M: E 410 NiMo-15 ASME SFA-A5.4: E 410 NiMo-15

## Propriedades

Eletrodo básico ligado na alma para a soldagem de aços martensítico-ferríticos laminados, forjados e fundidos de composição similar resistentes à corrosão. . Resistente à ação da água, vapor e atmosfera marítima. Em paredes espessas, preaquecimento e entre passes 100-160 °C. Tratamento térmico pós-soldagem 580-620°C.

## Aplicações

Soldagem dos Aços Especiais utilizados em Equipamentos de Usinas Hidroelétricas como Rodas de Turbina, Francis e Pelton e seus componentes, resistentes à corrosão e cavitação de água doce ou salgada até 450°C. Sedes de válvulas.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.04	12.5	4.5	0.5	0.6	0.3	0.03	0.01	0.6

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Dureza HB
870	750	~350

## 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