

Ultra-Steel 41.15

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

Propriedades

Indicado principalmente para a soldagem de revestimento para todos os metais de base adequados para a soldagem, como aços-carbono e baixa liga. Observar a influência da diluição e introdução de calor. O depósito de solda é resistente ao revenimento até 450°C, à corrosão e formação de carepa até 900°C. Preaquecimento e entre passes 200-300°C. Revenimento pós-soldagem 700-750 °C (200 HB).

Aplicações

Soldas de união: aços ligados ao Cr de liga similar com C<0,20%, X10 Cr 13, X20 Cr 13, AISI 410 e 420. Resistente à corrosão e abrasão, como componentes de vedação de válvulas para vapor, água e gás.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.10	12.0	0.4	0.6	0.75	0.7	0.03	0.01	0.6

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Dureza HB
540	320	>20	~400

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

]