

Chromo-Nickel 12

AWS A5.4/A5.4M: E 312-16 ASME SFA-A5.4: E 312-16
AWS A5.4/A5.4M: E 312-17 ASME SFA-A5.4: E 312-17

Propriedades

Eletródos do grupo Cr-Ni 30/10, austenítico-ferrítico de Alta Ductilidade, Resistente à Fissuração e à Fadiga em "uniões rígidas". Para interligação de Aços de "Médio" e "Alto Carbono", "Ferramenta" e "Aços Liga" em geral, de difícil soldabilidade e alta solicitação, onde sua Máxima Resistência Mecânica garante a melhor qualidade da solda. Também para revestimentos usináveis resistentes ao desgaste por fricção ou compressão metal contra metal.

Aplicações

Eixos, Engrenagens, Coroas, Pinhões, Moldes, Matrizes, Estampos, Punções a frio ou a quente em geral, Alargadores, Brocas, Ferramentas de Corte e Repuxo, Cilindros, Roletes e Guias de Laminação, Recipientes, Disco e Ferramentas de Extrusão ou Fundição Contínua, Girabrequins, Chassis de Veículos Pesados, Braços e Hastes de Levantamento, e Extração de Parafusos Quebrados. Seu depósito aceita polimento "espelhado", pelo que, apresenta Baixo Coeficiente de Atrito.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.10	29.1	8.5	0.2	1.3	0.45	0.02	0.01	0.3

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
760	610	24

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal	Vertical e Sobre Cabeça
2.00 X 300	45-65	40-60
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+ ou CA

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