

# Ultra-Steel 17-4 PH

AWS A5.4/A5.4M: E 630-16 ASME SFA-A5.4: E 630-16

## Propriedades

Eletrodo revestido, aonde a liga 630 é uma precipitação martensítica de 17% de cromo e 4% níquel. O depósito de solda têm excelentes propriedades mecânicas com alta resistência e dureza. E630-16 (17/4 PH) pode ser utilizado com todos os processos de soldagem sem pré-aquecimento, no entanto o pos soldagem recomendasse tratamento térmico para produzir propriedades de solda comparáveis ao metal de base.

## Aplicações

Usado para soldagem de aços A564 Tipo 630 e outros aços inoxidáveis PH martensítico como 15-5. Usado em altas temperaturas aonde a abrasão acontece. Utilizado na indústria petroquímica e aeroespacial.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu	Nb+Ta
0.03	16.2	4.8	0.75	0.45	0.60	0.03	0.02	3.50	0.20

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
1030	920	>10

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal	Vertical e Sobre Cabeça
3.25 X 350	85-120	80-100
4.00 X 350	140-180	110-130
5.00 x 350	180-230	-

## 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*