

Ultra-Steel 41.05

AWS A5.9/A5.9: ER 410 NiMo ASME SFA-A5.9: ER 410 NiMo

Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa e gravação da norma nas duas pontas. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 950°C contra descamação superficial por oxidação Microestrutura totalmente martensística.

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis martensíticos do tipo ASTM CA6NM ou similares com tenacidade superior a liga 410. Com composição nominal de 12%Cr-4,5% Ni-0,55%Mo, tem teor de Cr reduzido e teor de Ni elevado, para eliminar a fase ferrita da microestrutura a qual deteriora as propriedades mecânicas. Requer preaquecimento e tratamento térmico pós-soldagem para apresentar a ductilidade adequada.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Cu
0.05	0.5	0.4	11.0	4.0	0.5	0.02	0.02	0.60

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Temperatura TT
820	630	> 15	580° C/ 8h

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.00 x 1000	1.20 x 1000	1.60 x 1000	2.00 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	5 kg					
Corrente (A)	60-90	80-110	80-120	90-130	120-130	150-200
Tensão (V)	7-11	8-12	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz

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