

Ultra-Steel 904 L

AWS A5.9/A5.9: ER 385 ASME SFA-A5.9: ER 385

Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Soldagem de aços tipo 904L. Baixo conteúdo de carbono e excelente resistência á corrosão intergranular e pitting

Aplicações

Indicado para soldar aços da indústria petroquímica como: AÇOS URANUS B6; AISI 904L; 1.4539 (X1NiCrMoCu25-20-5); 1.4439 (X2CrNiMoN17-13-5); 1.4537 (X1CrNiMoCuN25-25-5).

Composição Química Típica do depósito de solda %

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Cu | Mo | S | P |
|-------|-----|------|------|------|-----|-----|------|------|
| 0.025 | 2.0 | 0.30 | 20.0 | 25.0 | 1.5 | 4.5 | 0.03 | 0.02 |

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

| Resistência á Tração MPa | Limite de escoamento MPa | Alongamento % |
|-----------------------------|-----------------------------|---------------|
| 600 | 410 | 35 |

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