

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	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	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