

WI 10 HB – E 310H-15

AWS/ASMESFA 5.4 E 310H- 15

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Composição química similar ao WI 10 B exceto o carbono que irá variar de 0,35% à 0,45%. Depósito resistente a corrosão, temperaturas acima de 930°C e choque térmicos, indicado para soldagem ou reparação de peças fundidas, ligas de composição química similar.

APLICAÇÃO

METAL BASE; AÇOS HK 20,HK 40 ASTM 310,ASTM 310S, UNS S 31000,UNS S 31008 ,DIN 1.4841 DIN 1.4842,DIN 1.4840 DIN 1.4845

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,35- 0,45	25,00-28,00	20,00 -22,50	0,75 Max.	1,00 - 2,50	0,75 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
620 Mín.	10 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	55-75	CC+
3,25	80-110	
4,00	110-140	
5,00	140-170	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
2350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimentodo produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.
Rev. 02 data 20/02/2025