

**WI M 420 - ER 420**

ASME/AWS SFA 5.9 ER 420

**SELO DE QUALIDADE****CERTIFICADO ISO****ARAMES - AÇO INOX**

Arame sólido inoxidável com teor de carbono e cromo maior que o WI M 410 indicado para soldagem de aços martensíticos, bem como revestimento sobre aços carbono em geral. Revestimento de placas de desgaste onde há intensa formação de óxidos, por exemplo: câmeras de aquecimento de ar, sistemas de exaustão de automóveis, cilindros e assento de válvulas.

**APLICAÇÃO**

METAL BASE; AISI 420, AISI 410, ASTM A 743 CA15 ASTM A 743 CA 40.

**COMPOSIÇÃO QUÍMICA %**

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu					
0,25-0,40	12,0-14,0	0,60 Max.	0,75 Max.	0,60 Max.	0,50 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.					

**PROPRIEDADES MECÂNICAS**

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
660 Mín.	22 Mín.

**PARÂMETROS DE SOLDAGEM****CURTO CIRCUITO**

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)
0,80	60-120	16-20	10-14
1,00	70-160	16-22	12-16
1,20	100-180	17-24	12-16
1,60	150-210	19-26	12-16

**ARCO SPRAY**

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	140-190	22-26	12-16
1,00	170-260	23-27	14-18
1,20	220-320	25-30	14-18
1,60	180-360	26-34	16-20

**Gás Proteção**

96% Argônio + 4% CO<sub>2</sub>, 98% Argônio + 2% CO<sub>2</sub>, 98% Argônio + 2% O<sub>2</sub>

**OBSERVAÇÕES**

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