

# WI 37 SR – E 307 26

AWS/ASME SFA 5.4E 307-26

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

## INOX ELETRODOS

Consumível de alto rendimento para soldagem entre aço manganês e aço carbono, boa resistência mecânica e alta resistência a trincas, alta resistência a oxidação até 850°C. Ótima resistência a cavitação e grande capacidade de endurecimento por encruamento.

## APLICAÇÃO

METAL BASE: Soldagem de união de aço manganês (Had eld), materiais antimagnéticos, camada de almofada para revestimento duro.

## COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

| C | Cr | Ni | Mo | Mn | Si | P | S | Cu |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,04-0,14 | 18,0-21,5 | 9,0-10,7 | 0,5-1,50 | 3, 30 - 4 ,75 | 1,00 Max. | 0,03 Max. | 0,03 Max. | 0,75 Max. |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Alongamento (%) |
|---|---|
| 590 Mín. | 30 Mín. |

## PARÂMETROS DE SOLDAGEM

| Ø (mm) | Amperagem (A) | Corrente |
|---|---|---|
| 2,50 | 60-80 | CC+ / CA |
| 3,25 | 80-110 | |
| 4,00 | 100-140 | |
| 5,00 | 140-180 | |

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



## ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

| Ressecagem | Manutenção | Estufa |
|---|---|---|
| 350°C ± 25°C TEMPO 90 Mín. ± 30 Mín. | 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