

WI 13/4 – E 410NIMO 26

AWS/ASMESFA 5.4 E 410NiMo-26

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível de alto rendimento básico para soldagem de aços inoxidáveis martensíticos, seu depósito de solda possui boa resistência à corrosão, cavitação, abrasão e desgaste por fricção, podendo ser usado na confecção e manutenção de válvulas e turbinas. Resiste a temperaturas de trabalho até 450°C. Normalmente são requeridos pré-aquecimento e tratamento térmico após soldagem.

APLICAÇÃO

METAL BASE :ASTM CA 6 NM,TYPE 410,410S,405

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,06 Max.	11,0-12,5	4 ,5-5,0	0,40-0,70	1,00 Max.	0,90 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
760 Mín.	15 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

⌀ (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-90	CC+
3,25	90-150	
4,00	120-170	
5,00	160-200	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°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