

WI 10 B – E 310 15

AWS/ASMESFA 5.4 E 310 -15

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível com revestimento básico especial para soldagem de aços refratários com composição química do tipo AISI 310. Depósito resistente à temperatura de até 1200°C e a choques térmicos, indicado para soldagem de partes internas de fornos de têmpera e cementação.

APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 213 T7/T9,ASTM A 217 C 12,ASTM A 276 310/310S ,ASTM A 297 HI,HK

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	SI	P	S	Cu
0,08-0,20	25,0-28,0	20,0-22,5	0,75 Max.	1,0-2,5	0,75 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
550 Mín.	30 Min.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

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

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