

**WI M 410 NIMO-ER410NIMO**

ASME/AWS SFA 5.9 ER 410 NIMO

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

Arame sólido inoxidável tipo Cr 12%,Ni 4,50%, Mo 0,35%, soldagem de aços inoxidáveis martensíticos e revestimentos sobre aços em geral. Seu depósito possui boa resistência a corrosão, cavitação, abrasão e desgastes por fricção, podendo ser usado na confecção e manutenção de válvulas e turbinas, normalmente são requeridos preaquecimento e tratamento térmico após soldagem.

**APLICAÇÃO**

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

**COMPOSIÇÃO QUÍMICA %**

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu						
0,06 Max.	11,0-12,5	4,0-5,0	0,4-0,7	0,60 Max.	0,50 Max.	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.						

**PROPRIEDADES MECÂNICAS**

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