

WI 37 R – E 307 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 307-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível 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 (Hadfield), materiais antimagnéticos, camada de almofada para revestimento duro.

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	S	P	Cu
0,04-0,14	18-21,5	9,0-10,7	0,5-1,5	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 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