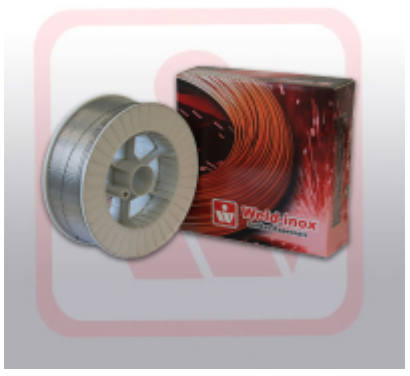

# WI M 410 – ER 410

ASME/AWS SFA 5.9 ER 410

**SELO DE QUALIDADE**

**CERTIFICADO ISO**

## ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido de aço inoxidável martensítico tipo Cr 12%, o cordão de solda sofre endurecimento ao ar. Preaquecimento e tratamentos térmicos pós soldagens são necessários para atingir a ductilidade adequada. Indicado para soldagens de ligas com semelhante composição química e aços martensíticos, também utilizado para a soldagem de revestimentos sobre aços carbono em geral para resistir à corrosão, erosão, abrasão e atrito.

## APLICAÇÃO

METAL BASE :TYPE 403,405,410,414 e 416AISI 410,AISI 420,ASTM A 743 CA 15 ASTM A 743 CA 40

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C | Cr | Ni | Mo | Mn | Si | P | S | Cu | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,12 Max. | 11,5-13,5 | 0,60 Max. | 0,75 Max, | 0,60 Max. | 0,50 Max. | 0,03 Max. | 0,03 Max. | 0,75 Max. | | | | | | |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Alongamento (%) |
|---|---|
| 520 Mín. | 20 Mín. |

## PARÂMETROS DE SOLDAGEM

### CURTO CIRCUITO

| ø (mm) | Amperagem (A) | Tensão | Vazão de Gás (L/mín) |
|---|---|---|---|
| 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 |
|---|
| 96% Argônio + 4% CO2, 98% Argônio + 2% CO2, 98% Argônio + 2% O2 |

## 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.

Rev. 01 data 31/03/2019