

WI CRMOV– PRODUTO ESPECIAL

PRODUTO ESPECIAL

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Eletrodo revestido básico baixo hidrogênio, deposita uma liga noMin.al 12% cromo, 1% molibdênio, 0,30% vanádio ótima resistência tração excelente soldabilidade e alto rendimento.

APLICAÇÃO

Utilizado para soldagem de aços de composição química similar e em temperaturas de até 650°C.

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W
0,08 - 0,25	0,70 Max.	0,40 - 1,00	0,040 Max.	0,040 Max.	10,50 - 13,00	1,00 Max.	0,80 - 1,20	0,20- 0,40	0,60 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
690 Mín.	15 Mín.	550 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

⌀ (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-80	CC+
3,25	90-120	
4,00	110-140	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	100°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irávariar dependendo da espessurada chapae 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. 02 data 20/02/2025