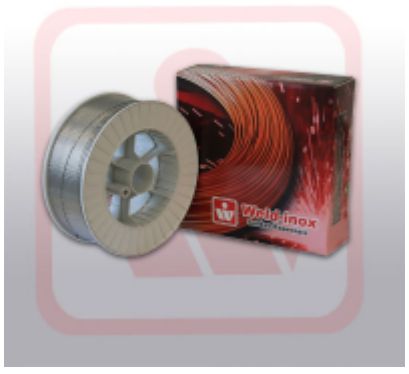

# WI M 310 – ER 310

ASME/AWS SFA 5.9 ER 310

**SELO DE QUALIDADE**

**CERTIFICADO ISO**

## ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido inoxidável do tipo Cr 26%, Ni 21%, o depósito de solda resiste até 1200°C e a choques térmicos, indicado para soldagens de partes internas e dispositivos de fornos para tratamento térmico.

## APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM A 213 T7/T9, ASTM A 217 CI 2, ASTM A 276 310/310S, ASTM A 297 HH, HR, HK, ASTM A 351 CK 20DIN GX 15 CrNiSi 25-20, DIN GX 40 CrNiSi 25-20,DIN GX 35 CrNiSi 25-12, DIN GX 40 CrNiSi 25-12

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C | Cr | Ni | Mo | Mn | Si | P | S | Cu |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,08-0,15 | 25,0-28,0 | 20,0-22,5 | 0,75 Max. | 1,0-2,5 | 0,30-0,65 | 0,03 Max. | 0,03 Max. | 0,75 Max. |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

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