



# WI TUB 410 NIMO T1 1/4

AWS/ASME SFA 5.22 E 410NiMo T1 1/4

## SELO DE QUALIDADE



## CERTIFICADO ISO



## TUBULAR AÇO INOX - ARAMES

Eletrodo contínuo tubular com proteção gasosa tipo Cr 12%, Ni 4,5%, Mo 0,55%, para 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:CASTM CA 6NM TYPE 410,410S,405

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C         | Cr         | Ni      | Mo        | Mn        | Si        | P         | S         | Cu        |  |  |  |  |  |  |
|-----------|------------|---------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--|--|--|--|--|--|
| 0,06 Max. | 11,0-12,50 | 4,0-5,0 | 0,40-0,70 | 1,00 Max. | 1,00 Max. | 0,04 Max. | 0,03 Max. | 0,75 Max. |  |  |  |  |  |  |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

## PARÂMETROS DE SOLDAGEM

| Ø (mm) | Amperagem (A) | Tensão | Vazão de Gás (L/min) |
|--------|---------------|--------|----------------------|
| 1,20   | 130-310       | 25-33  | 10-20                |
| 1,60   | 170-350       | 25-33  | 10-20                |

| Gás Proteção                                         |
|------------------------------------------------------|
| CO2 PURO , ou MISTURA 70% - 80% Argônio RESTANTE CO2 |

## POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



## OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base 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.