



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.