

WI 43 SB – E 430 26

AWS/ASMESFA 5.4 E 430-26

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível básico de alto rendimento para soldagem de aços inoxidáveis ferríticos, deposita uma liga de ótima resistência à corrosão, de boa resistência ao desgaste por fricção e abrasão. Indicado para soldagem de válvulas, turbinas, equipamentos para indústria química e petroquímica.

APLICAÇÃO

METAL BASE: AISI 430

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,10 Max.	15,0-18,0	0,60 Max.	0,75 Max.	1,00 Max.	0,90 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
450 Mín.	20 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-90	CC+
3,25	90-150	
4,00	130-170	
5,00	160-200	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	125°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessurada chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimentodo 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