



## WI 10 R - E 310 16

ASMESFA 5.4 E 310 - 16

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



### INOX ELETRODOS

Consumível especial para soldagem de aços refratários com composição química do tipo AISI 310. Depósito resistente à temperatura de até 1200°C e a choques térmicos, indicado para soldagem de partes internas de fornos de têmpera e cementação.

### APLICAÇÃO

METAL BASE : ASTM A 213 T7/T9,ASTM A 217 C 12,ASTM A 276 310/310S ,ASTM A 297 HI,HK

### COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

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

### PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

### PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)
2,50	55-75
3,25	80-110
4,00	110-150
5,00	140-170

### 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 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. 02 data 20/02/2025