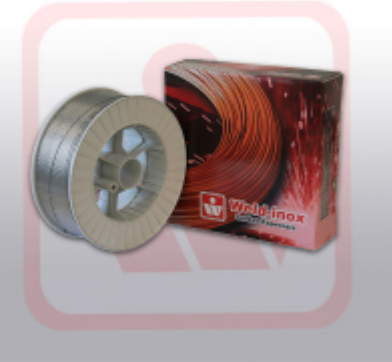




WI M 430 – ER 430

ASME/AWS SFS 5.9 ER 430

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido inoxidável do tipo Cr 17%, sua composição química balanceada fornece cromo suficiente para dar ótima resistência à corrosão. Pré-aquecimento e tratamentos térmicos pós soldagens são necessários para atingir a ductilidade adequada.

APLICAÇÃO

METAL BASE AISI 430, TYPE 430

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu						
0,10 Max.	15,5-17,0	0,60 Max.	0,75 Max.	0,6 Max.	0,5 Max.	0,03 Max,	0,03 Max.	0,75 Max.						

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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