

WI 41 SB – E 410 26

AWS/ASMESFA 5.4 E 410-26

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível de alto rendimento com revestimento básico, desenvolvido para soldagem de aços inoxidáveis martensíticos e ferríticos, o depósito possui ótima resistência à corrosão, bem como boa resistência ao desgaste por fricção e abrasão.

APLICAÇÃO

METAL BASE: TYPE 403,405,410,414,416 AISI 410,420 ASTM A 743 CA 15 E CA 40

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
0,12 Max.	0,90 Max.	1,00 Max.	11,0-13,0	0,70 Max.	0,75 Max.	0,04 Max.	0,03 Max	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

⌀ (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-100	CC+
3,25	90-130	
4,00	120-150	
5,00	150-190	

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