

# WI 43 B – E 430 15

AWS/ASMESFA 5.4 E 430-15

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

## INOX ELETRODOS

Consumível básico especial 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

| ⌀ (mm) | Amperagem (A) |
|---|---|
| 2,50 | 60-90 |
| 3,25 | 100-130 |
| 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