

WI 2553 – E 2553 16

AWS/ASME SFA 5.4 E 2553-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX - ELETRODOS

Consumível com composição noMin.al Cr 25,5%,Ni 7,5%,Mo 3,5%,N 0,17%, esta composição permite a utilização deste eletrodo em aços inoxidáveis duplex que contenham aproximadamente 22% Cr. O metal depositado terá uma matriz austeno -ferrítica.

APLICAÇÃO

METAL BASE:SAF 2507,UR 47 N.DP3DIN 1.4417,DIN 1.4460,DIN 1.4462UNS S 32520,UNS S 32550,UNS S 32900JIS 329U-4L

INSTRUÇÕES

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu					
0,06 Max.	24,0-27,0	6,50 – 8,50	2,90 – 3,90	0,50 – 1,50	1,00 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,10 – 0,25	1,50 – 2,50					

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)	Impacto	Dureza
760 Mín.	15 Mín.			

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO:

Ø (mm)	Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)	Corrente	Corrente Polaridade
2,50		60-80			CC +	
3,25		70-110				
4,00		90-140				
5,00		140-190				

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.	Corrente

Gás Proteção

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
275°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. 01 data 31/03/2019