

NCS MIG/TIG 410

Norma : AWS A 5.9-93 ER 410
ASME SFA 5.9. AD. 2006 ER 410

Composição : C < 0,12%
CR 11 A 13,5%
NI < 0,6%
SI < 0,50%
Mn < 0,60%

Propriedades Mecânicas : Resistência à Tração : $R > 450 \text{ N/mm}^2$
Alongamento : $A > 20\%$
Tratamento Térmico : 700-750°C/1H

CARACTERÍSTICAS:

Arame e Vareta 13 Cr, (Inox, perlítico-martensítico) para soldagem dos aços AISI 403-410-416 (Se) – 420 e para revestimentos em geral, resistentes à corrosão em ambientes sulfurosos, ao gás e vapor em temperaturas até 500 ° C, e ao desgaste por atrito metal contra metal e cavitação da água. Dureza do depósito com resfriamento ao ar ~ 400 HB. Tratável Termicamente.

CAMPO DE APLICAÇÃO:

Sedes de Válvulas, Rotores e Carcaças de Bomba, Pás de Turbinas de Hidroelétricas, Revestimentos de Eixos, Recuperação de Bâmbores em Indústria de Borracha e Revestimentos Semi-Usináveis em geral resistentes à corrosão, à temperatura, ao atrito metal contra metal e cavitação de água.

PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM:

Limpar bem a região a ser soldada. Soldar com Arame perpendicular à peça. Para soldagem de Aços de Composição semelhante, recomenda-se pré-aquecimento de ~ 250° seguido de resfriamento lento.

Diâmetro/mm:

Ø 1,60 mm Ø 2,00 mm Ø 2,40 mm Ø 3,20 mm

Corrente e Amperagem :

Soldar com C.C. TOCHA (-)

Gás a utilizar: Argônio Puro

Ø 1,60 mms	Ø 2,00 mms	Ø 2,40 mms	Ø 3,25 mms
3-80 A	15-150 A	50-220 A	80 – 320 A

Fábrica e Escritório

Rua João de Paula Franco, 288 / 298 – Interlagos – São Paulo – SP – Brasil - CEP 04775-165

Vendas : 55 11 5523.0522 - Fax : 55 11 5523.0028

Web Site: www.nicrosol.com.br - E-Mail: nicrosol@nicrosol.com.br