

AWS A5.9 ER 410NiMo
 EN ISO 14343 ~G 13 4
 EN 12072 ~G 13 4

PHX M 410 NiMo

Arame sólido para a soldagem
 MIG/MAG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis martensíticos do tipo ASTM CA6NM ou similares, com tenacidade superior a da liga 410. Com composição nominal de 12%Cr-4,5%Ni-0,55%Mo, tem teor de Cr reduzido e teor de Ni elevado, para eliminar a fase ferrita da microestrutura, a qual deteriora as propriedades mecânicas. Requer preaquecimento e tratamento térmico pós-soldagem para apresentar a ductilidade adequada.

Características

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagens padrão: 1 kg, 5 kg, 12,5 kg, 15 kg, 150 kg ou 300 kg. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 950°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente martensítica.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	0,5	0,5	12,0	4,7	0,5

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	TT [temperatura./tempo]	Dureza [HB]
>500	>750	>15	580°C / 8h	250

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC+)

Diâmetro (mm)		0,8	1,0	1,2	1,6
Curto-circuito	Corrente (A)	85-120	115-140	-	-
	Tensão (V)	18-22	19-22	-	-
Spray	Corrente (A)	-	165-220	205-270	240-330
	Tensão (V)	-	24-29	26-31	27-32

Preaquecimento (100-150°C). Energia de soldagem (<1,5 kJ/mm). Alívio de tensões (580°-620°C). Tempo de tratamento depende da espessura (1 minuto/polegada -2h mínimo). Gás de proteção (Ar+2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).