

| | | |
|--------|-------|--------|
| AWS | A5.9 | ER 430 |
| EN ISO | 14343 | ~G 17 |
| EN | 12072 | ~G 17 |

PHX M 430

Arame sólido para a soldagem
MIG/MAG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis ferríticos (16-19%Cr). O teor de cromo é especialmente balanceado para conferir a resistência à corrosão adequada para aplicações usuais e ainda garantir boa ductilidade no metal de solda após tratamento térmico. Metal depositado apresenta melhores propriedades mecânicas e resistência à corrosão após tratamento térmico pós-soldagem.

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 ferrítica-martensítica.

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

| C | Mn | Si | Cr |
|------|-----|-----|------|
| 0,07 | 0,7 | 0,8 | 17,0 |

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

| LE [N/mm ²] | LR [N/mm ²] | A [%] | TT [temperatura./tempo] | Dureza [HB] |
|----------------------------|----------------------------|----------|----------------------------|----------------|
| >300 | >450 | >15 | 800°C / 1h | 150 |

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 (200-300°C). Alívio de tensões e solubilização (800°C). Tempo de tratamento depende da espessura (1 minuto/polegada – 1h mínimo). Gás de proteção (Ar+2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).