

AWS A5.9 ER 410
 EN ISO 14343 ~W 13
 EN 12072 ~W 13

PHX T 410

Vareta sólida para a soldagem
 TIG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis martensíticos do tipo ASTM 410 ou similares fundidos com 13%Cr, selecionados para resistência à corrosão combinada à desgaste por atrito. Também empregado como revestimento em aços carbono, submetidos à corrosão, erosão e abrasão até +450°C. Metal depositado é temperável ao ar e normalmente requer preaquecimento e tratamento térmico pós-soldagem para apresentar a ductilidade adequada.

Características

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa e gravação da norma nas duas pontas. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura martensítica com pequena fração volumétrica de ferrita.

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

C	Mn	Si	Cr
0,08	0,5	0,4	13,0

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	TT [temperatura./tempo]	Dureza [HB]
>250	>450	>15	850°C / 2h	180

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	150-200
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Preaquecimento (200-300°C para aços inox ferríticos ao Cr) ou (200-400°C para aços inox martensíticos ao Cr). Alívio de tensões (840-870°C). Tempo de tratamento depende da espessura (1 minuto/polegada –2h mínimo). Gás de proteção Argônio puro (99,95%).