

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

PHX T 410 NiMo

Vareta sólida para a soldagem
 TIG 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

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 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)	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 (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 Argônio puro (99,95%).