

AWS	A5.9	ER 430
EN ISO	14343	~W 17
EN	12072	~W 17

PHX T 430

Vareta sólida para a soldagem
TIG 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

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 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)	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). Alívio de tensões e solubilização (800°C). Tempo de tratamento depende da espessura (1 minuto/polegada –1h mínimo). Gás de proteção Argônio puro (99,95%).