

EC CastoMAG 410 NiMo

CC(+)

Arame Sólido para Soldagem de Aços Inoxidáveis Martensíticos



Aplicações: Turbinas de hidroelétricas, válvulas, para soldagem de aços inoxidáveis martensíticos, revestimentos sobre aços em geral, depósitos de solda altamente resistentes onde há desgaste por erosão, cavitação, fricção e abra são e soldagem dos metais de base aços carbono, aços ligados.

Descrição: EC CastoMAG 410 NiMo é um arame sólido MIG que apresenta em seu depósito uma estrutura martensítica que garante um coeficiente de dilatação similar ao dos aços baixo carbono e podem ser tratados termicamente. Atende a norma AWS A5.9 ER 410 NiMo.

Metais de base: Aços Inoxidáveis.

Características Técnicas: (Valores Típicos)

- Resistência a tração (MPa): 800
- Alongamento (%): 35
- Dureza: 300 HB

Procedimento de Aplicação:

Preparação: Limpar a superfície a soldar. Chanfrar as trincas, mecanicamente ou chanfrar com ChamferTrode 03. Chanfrar em V ou U, ou ainda em X antes da soldagem.

Solde com cordões filetados ou use a técnica de tecimento (2X) quando necessário.

Mantenha o arco curto ou médio e mantenha a tocha a 70° / 80° em relação a peça.

Pré-aquecimento: As peças de até 10 mm de espessura não precisam pré-aquecer. Acima de 10mm, pré-aquecer de 100-150°C. Acima de 20mm, pré-aquecer a 250°C.

Bitolas: 1,2 mm (3/64")

Parâmetros de soldagem:

Ømm (pol)	CORRENTE (A)	Tensão (V)	Gás
1,2 (3/64")	180 – 280	20-28	Ar + 0-5% CO ₂ ou Ar + 0-3% O ₂

Posição de Soldagem:



Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.