

EC Xuper 4722

CA-CC (+)

Soldagem de Aços Inoxidáveis Duplex



Aplicações: Soldagem dos seguintes metais de base:

Norma DIN	Norma AISI
X 6 CrNi 18 11	- AISI 304 H
X 2 CrNi 19 11	- AISI 304 L
X 2 CrNiN 18 10	- AISI 304 LN
X 5 CrNiMo 17 12 2	- AISI 316
X 6 CrNiMoNb 17 12 2	- AISI 316Cb
X 2 CrNiMo 17 13 2	- AISI 316L
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	- AISI 316Ti
X 10 CrNiMoNb 18 12	- AISI 318
X 6 CrNiTi 18 10	- AISI 321/321 H
X 6 CrNiNb 18 10	- AISI 347/347 H
	- AISI 348/348 H
G-X 5 CrNi 18 9	- AISI CF-8
G-X 6 CrNiMo 18 10	- AISI CF-8M
G-X 5 CrNiNb 19 10	

Descrição: EC XUPER 4722 é um eletrodo de Cr/Ni que em seu depósito apresenta uma estrutura austeno-ferrítico caracterizada pelas grandes

propriedades mecânicas e excelente resistência à corrosão. Atende as normas AWS E 2209-16 / AWS E 2209-17.

Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência a tração (MPa): 690
- Alongamento (%): 20
- Dureza (HB): 240

Corrente de Soldagem:

Ø mm (pol.)	CORRENTE (A)
2,4 (3/32")	60 – 70
3,2 (1/8")	90 – 100

Procedimento de Soldagem

Preparação: Eliminar contaminação superficial e remover material fatigado e/ou fissurado.

Pré-aquecimento: Pré-aquecer a 100° C para uma melhor formação da austenita para chapas acima de 6,3mm de espessura.

Soldagem: Usar arco curto com eletrodo inclinado aproximadamente a 75° na direção de soldagem.

Manter a temperatura interpasses entre 120° C e 250° C. Evitar resfriamento rápido. Aplicar a técnica de soldagem por filete para reduzir o aporte térmico. Usar escova de aço inoxidável austenítico

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.