

## Ultra- Steel 41.15

### Classificação

AWS SFA-5.4 E 410-15

### Descrição / Aplicações

Indicado principalmente para a soldagem de revestimento para todos os metais de base adequados para a soldagem, como aços-carbono e baixa liga. Observar a influência da diluição e introdução de calor. Soldas de união: aços ligados ao Cr de liga similar com C<0,20%, X10 Cr 13, X20 Cr 13, AISI 410 e 420. Resistente à corrosão e abrasão, como componentes de vedação de válvulas para vapor, água e gás. O depósito de solda é resistente ao revenimento até 450°C, à corrosão e formação de carepa até 900°C. Preaquecimento e entre passes 200-300°C. Revenimento pós-soldagem 700-750 °C (= 200 HB).

### Composição Química (AWS)

C	Cr	Ni	S	P	Si	Mo	Cu	Mn
0,12 Máx.	11,0- 13,5	0,70 Máx.	0,03 Máx.	0,04 Máx.	0,9 Máx.	0,75 Máx.	0,75 Máx.	1,0 Máx.

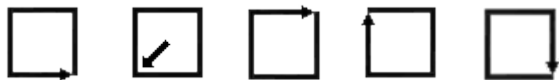
### Propriedades Mecânicas (Típica)

Alongamento: >20%

Resistência à Tração: >450 N/mm<sup>2</sup>

Dureza: Aprox. 360 HB, sem Tratamento Térmico, resfriamento ao ar.

### Posições de Soldagem



Polaridade: CC+