

Ultra-Steel 42.15

Classificação

AWS SFA-5.4 E 420-15

Descrição / Aplicações

Eletrodo Básico tipo 14Cr (Inox, perlítico-martensítico) com teor de Carbono Alto (C: 0,30-0,40) para soldagem dos aços de composição semelhante tipo SAE 420 e para revestimentos resistentes à corrosão em temperaturas de até 500°C, desgaste por atrito metal contra metal, abrasão de borracha ou plástico e cavitação de água. Dureza com resfriamento ao ar ~ 500 HB, tratável termicamente. Pode ser aplicado em Sedes de Válvulas, Rotores e Carcaças de Bomba, Pás de Turbinas de Hidroelétricas, Revestimentos de Eixos, Recuperação de Bâmbores em Indústria de Borracha e Revestimentos Semi-Usináveis em geral resistentes à corrosão, à temperatura, ao atrito metálico e cavitação da água.

Composição Química (AWS)

C	Cr	Ni	S	P	Si	Mo	Cu	Mn
0,25-0,40.	12-14	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: >10%

Resistência à Tração: >690 N/mm²

Posições de Soldagem



Polaridade: CC+