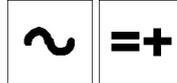


Tipo de revestimento:
Básico rutílico

Corrente:



Posições de soldadura:



Hilchrome 310R é nosso elérodo com revestimento básico rutílico para unir e revestir aços austeníticos 25Cr20Ni resistentes à temperatura Cr-, CrSi, CrNi e CrNiSi bem como aços CrAl ferrítico-perlíticos. A temperatura operacional máxima num ambiente não sulfuroso é de 1150 °C. Quando exposto a gases sulfurosos (máximo 2 g S/Nm³), recomendamos uma temperatura máxima de trabalho até 1040 °C. As aplicações típicas incluem instalações de recozimento, instalações de endurecimento, construção de caldeiras a vapor, indústria de petróleo bruto e indústria cerâmica. Hilchrome 310R tem alma de aço ligado, CA/CC.

Materiais de base a serem soldados:

- ASTM/AISI Gr. 310 e aços similares resistentes ao calor
- WNr. 1.4841, 1.4828, 1.4845, 1.4713, 1.4724, 1.4742, 1.4762
- Aços resistentes ao calor, laminados, forjados e fundidos

Aplicações:

- Indústria da energia
- Reparação e manutenção

Composição química, % de peso de metal depositado - típica:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,12	2,0	0,5	26,0	21,0

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Condição	Tensão de cedência 0,2% MPa	Tensão de ruptura MPa	Alongamento Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Como soldado	≥ 380	≥ 570	≥ 35	20°C ≥ 80

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diã. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 unidades	Corrente A
3,2	350	35,4	65-105
4,0	350	48,0	100-140