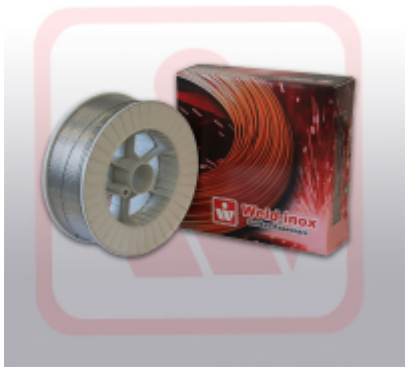

WI M 308 H – ER 308 H

ASME/AWS SFA 5.9 ER 308 H

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido com teor de carbono na faixa de 0,04% a 0,08%, o que lhe confere maior resistência a temperaturas elevadas.

APLICAÇÃO

METAL BASE ;AISI 304, AISI 304 H, AISI 321H, 347, DIN 1.4948

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu						
0,04-0,08	19,5-22,0	9,0-11,0	0,50 Max.	1,00-2,50	0,30-0,65	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.						

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
550 Mín.	35 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	60-120	16-20	10-14
1,00	70-160	16-22	12-16
1,20	100-180	17-24	12-16
1,60	150-210	19-26	12-16

ARCO SPRAY

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	140-190	22-26	12-16
1,00	170-260	23-27	14-18
1,20	220-320	25-30	14-18
1,60	180-360	26-34	16-20

Gás Proteção
96% Argônio + 4% CO2, 98% Argônio + 2% CO2, 98% Argônio + 2% O2

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019