

WI T 309 L – ER 309 L

AWS/ASME SFA. 5.9 ER 309 L

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO INOX

Consumível para soldagem de aços inoxidáveis co composição química tipo 23,5 Cr e 13 Ni, porém com baixo teor de carbono, o que lhe proporciona grande resistência à corrosão intergranular.

APLICAÇÃO

METAL BASE:Soldagem de juntas dissimilares de aços chapeados com aços inoxidáveis.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,03 Max	23,00-25,00	12,00-14,00	0,75 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 (%)
520 Mín.	30 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 309 L**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	40-70	7-14	CC-
2,40	60-90	7-14	
3,25	100-150	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

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. 02 data 04/08/2021