

# WI 17L 17 – E 317/317L 17

AWS/ASMESFA 5.4 E 317/317L-17

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

## INOX ELETRODOS

Consumível especial para soldagem de aços inoxidáveis do tipo 317 e ou 317L. Possui excelente resistência à corrosão, especialmente corrosão em frestas (crevice corrosion) e por pontos (pitting).

## APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM A 269 TP 317,ASTM A 240 Gr. 317,ASTM A 249 Gr.317 ,AISI 317,AISI 317L

## COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

| C | Cr | Ni | Mo | Mn | Si | P | S | Cu |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,04 Max. | 18,0-21,0 | 12,0-14,0 | 3,0-4,0 | 0,5-2,5 | 1,00 Max. | 0,04 Max. | 0,03 Max. | 0,75 Max. |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Alongamento (%) |
|---|---|
| 550 Mín. | 30 Mín. |

## PARÂMETROS DE SOLDAGEM

| Ø (mm) | Amperagem (A) | Corrente |
|---|---|---|
| 2,50 | 45-65 | CC+/CA |
| 3,25 | 70-115 | |
| 4,00 | 110-160 | |
| 5,00 | 150-190 | |

### POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



## ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

| Ressecagem | Manutenção | Estufa |
|---|---|---|
| 350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min. | 100°C ± 10°C | 100°C ± 10°C |

## OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimentodo produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.
Rev. 02 data 20/02/2025