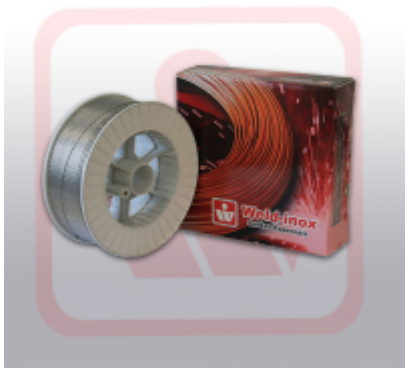

WI M 309LSI -ER 309LSI

ASME/AWS SFA 5.9 ER 309LSi

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido de aço inoxidável do tipo Cr 24% e Ni 13%, com baixo teor de carbono reduzindo a possibilidade de precipitação intergranular de carbonetos, aumentando a resistência à corrosão intergranular sem o uso de estabilizadores, tais como nióbio ou titânio, o silício mais alto melhora a fluidez e melhora o acabamento do cordão de solda.

APLICAÇÃO

METAL BASE:Aços inoxidáveis do tipo Cr 24% e Ni 13% forjados ou fundidos, soldagem juntas dissimilares tais como AISI 304L com aço carbono, revestimento de aços carbono e baixa liga e aços chapeados com aço inox.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,03 Max.	23,0-25,0	12,0-14,0	0,75 Max.	1,0-2,5	0,65-1,00	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
520 Mín.	30 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	60-12	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