



# WI 93H - E309H 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 309H-16

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



## INOX ELETRODOS

Consumível revestido idêntico ao E 309 ,exceto quanto ao teor de carbono admissível que deve estar na faixa de 0,04% a 0,15%. A restrição de carbono fornecerá maiores resistências à tração e fluência em temperaturas elevadas.

## APLICAÇÃO

Metais base: Soldagem de aços forjados e fundidos 24 Cr 12 Ni projetados para resistência à corrosão e à oxidação, juntas dissimilares, aços chapeados .

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu						
0,04-0,15	22,0-25,0	12,0-14,0	0,75 Max.	0,50-2,5	1,0 Max,	0,04 Max.	0,03 Max	0,75 Max.						

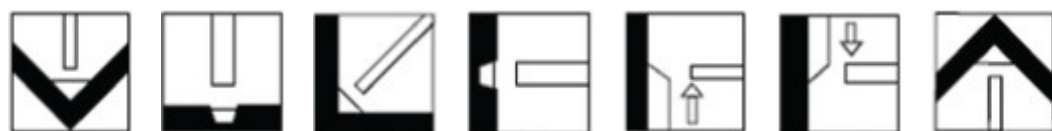
## PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
550 Min.	30 Min.

## PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	55-80	CC+/CA
3,25	80-110	
4,00	100-150	
5,00	150-210	

## 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 espessurada chapa e posição de soldagem.

As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas parao conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado

Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.