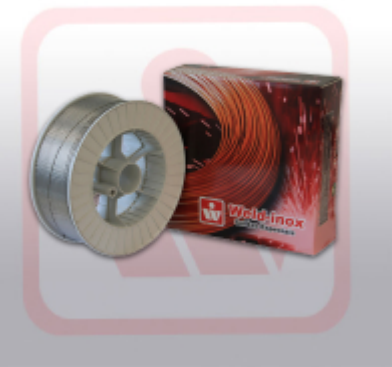




# WI TUB 308H T1 1/4

AWS/ASME SFA 5.22 E 308H T1 1/4

## SELO DE QUALIDADE



## CERTIFICADO ISO



## TUBULAR AÇO INOX - ARAMES

Eletrodo contínuo tubular flux cored com alto teor de carbono, o depósito de solda resiste a corrosão intergranular e pode ser submetido a altas temperaturas de trabalho.

## APLICAÇÃO

METAL BASE:AISI 304,AISI 304 H,AISI 321 H,AISI 347 e DIN 1.4948

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C           | Cr          | Ni         | Mo        | Mn          | Si        | P         | S         | Cu        |  |  |  |  |  |  |
|-------------|-------------|------------|-----------|-------------|-----------|-----------|-----------|-----------|--|--|--|--|--|--|
| 0,04 - 0,08 | 18,0 - 21,0 | 9,0 - 11,0 | 0,75 Max. | 0,50 - 2,50 | 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) | Tensão | Vazão de Gás (L/min) |
|--------|---------------|--------|----------------------|
| 1,20   | 130-310       | 25-33  | 10                   |
| 1,60   | 170-350       | 25-33  | -                    |
|        |               |        | 20,1                 |
|        |               |        | -                    |

| Gás Proteção                                      |
|---------------------------------------------------|
| CO2 PURO , MISTURA 70% - 80% Argônio RESTANTE CO2 |

## POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



## OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base 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