

WI 93L 17 – E 309/E 309L 17

AWS/ASMESFA 5.4 E 309/E 309L-17

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

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

APLICAÇÃO

METAL BASE :Juntas dissimilares e aços chapeados, aço construção, aço inox, Cr, CrNi, etc.

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,04 Max.	22,0-25,0	12,0-14,0	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

⌀ (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 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