

WI 38 H 17 – E 308H 17

AWS/ASMESFA 5.4 E 308H-17

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível revestido idêntico ao E 308, exceto quanto ao teor de carbono admissível que deve estar na faixa de 0,04% a 0,08%.

APLICAÇÃO

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

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

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

⌀ (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	55-80	CC+/CA
3,25	80-110	
4,00	110-150	
5,00	140-190	

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