

**WI 93 R - E 309/E309L 16**

AWS/ASMESFA 5.4 E 309/E309L-16

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO

**INOX ELETRODOS**

Consumível austenítico 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.

**COMPOSIÇÃO QUÍMICA %**

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu					
0,04 Max.	22,0-25,0	12,0-14,0	0,75 Max.	0,5-2,5	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)	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 conhecimento do 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