

WI 904 L – E 385 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 385-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível com composição noMin.al de Cr 20,5%,Ni 25%,Mo 5% e Cu 1,5%, utilizado nas industrias químicas, instalações de gases sulfurosos, água do mar, etc.

APLICAÇÃO

METAL BASE : TYPE 904 L,317L DIN 1.4539,DIN 1.4439,DIN 1.4519,DIN 1.4532 ASTM B 625,B 673,B 674.B 677, UNS N 08904

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,03 Max.	19,5-21,5	24,0-26,0	4,2-5,2	1,0-2,5	0,90 Max	0,03 Max.	0,02 Max.	1,2-2,0

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
520 Mín.	30 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	70-90	CC+/CA
3,25	90-100	
4,00	100-130	
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 espessurada 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