WI 17 R – E 317/317L 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 317/317L-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível especial para soldagem de aços inoxidáveis do tipo 317 e ou 317L. Possui excelente resistência à corrosão, especialmente corrosão em frestas (crevice corrosion) e por pontos (pitting).

APLICAÇÃO

METAL BASE: ASTM A 269 TP 317,ASTM A 240 Gr. 317,ASTM A 249 Gr.317 ,AISI 317,AISI 317L

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,04 Max.	18,0-21,0	12,0-14,0	3,0-4,0	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

⌀ (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	45-65	CC+/CA
3,25	70-115	
4,00	110-160	
5,00	150-190	

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