

WI T 904 L – ER 385

AWS/ASME SFA. 5.9 ER 385

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO INOX

Consumível com composição noMin.al de 20,5%Cr, 25%Ni, 5%Mo, 1,5%Cu. Esta composição permite a utilização deste consumível (eletrodo) em indústrias químicas, instalações de gases sulfurosos ou ácido clorídrico.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM B 625, B 614, B 671/ UNS N08904TYPE 904L, 317LDIN 14539, 14439, 14519, 14532.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,025 Max.	19,50-21,50	24,00-26,00	4,20-5,20	1,00-2,50	0,50 Max	0,02 Max	0,03 Max	1,20-2,00

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 904 L**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	40-70	7-14	CC-
2,40	60-90	7-14	
3,25	100-150	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

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 04/08/2021