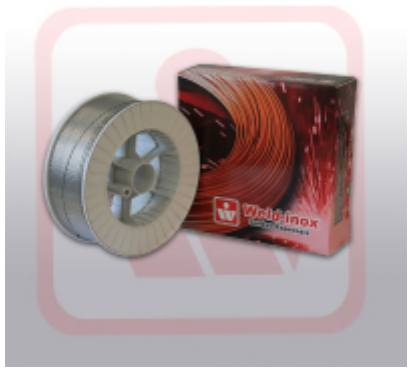

WI M 316LSI – ER 316LSI

ASME/AWS SFA ER 316LSi

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido inoxidável do tipo Cr 19%, Ni 12,5% e Mo 2,5%, resistente à corrosão intercristalina até 350°C em materiais de base de baixo carbono. Resiste à oxidação até 850°C. O WI M 316LSi possui maior teor de silício, que proporciona uma soldagem mais fácil, com cordões de solda mais planos e com melhor acabamento.

APLICAÇÃO

METAL BASE:AISI 316L,AISI 316 ,AISI 316Ti,AISI 316CbASTM A 167 GR.A167,ASTM A 213 TP 316,ASTM A 296 CF3M,GG8M ASTM A 336 F8M DIN X 5CrNiMo 18 10 DIN GX 10CrNiMo 18 10

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,03 Max.	18,0-20,0	11,0-14,0	2,0-3,0	1,0-2,5	0,65-1,0	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	60-120	16-20	10-14
1,00	70-160	16-22	12-16
1,20	100-180	17-24	12-16
1,60	150-210	19-26	12-16

ARCO SPRAY

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	140-190	22-26	12-16
1,00	170-260	23-27	14-18
1,20	220-320	25-30	14-18
1,60	180-360	26-34	16-20

Gás Proteção
96% Argônio + 4% CO2, 98% Argônio + 2% CO2, 98% Argônio + 2% O2

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. 01 data 31/03/2019