

WI M 308LSI – ER 308LSI

ASME/AWS SFA 5.9 ER 308LSi

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido inoxidável com maior teor de silício, que proporciona uma soldagem mais fácil, com cordões de solda mais planos e com melhor acabamento. O depósito de solda resiste à corrosão intergranular e pode ser submetido a temperaturas de trabalho de - 196°C a 350°C.

APLICAÇÃO

METAL BASE ;AISI 304, AISI 304L, AISI,303, AISI 302, FUNDIDOS A 743/A A 743 M GR.CF3 e CF8. ASTM A 157 GR.9, ASTM A 167 GR.2,3 ASTM A 193 B8, ASTM A 194 GR.8, ASTM A 296 CF8, CF20, ASTM A 297 HF

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,03 Max.	19,5-22,5	9,0-11,0	0,75 Max.	1,0-2,5	0,65-1,0	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
520 Mín.	35 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	19-24	12-16

ARCO SPRAY

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	140-190	22-26	12-16
1,00	170-260	23-28	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

. 01 data 31/ 03/2019

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