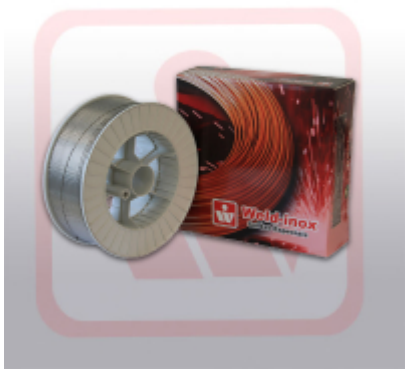


# WI M 307 SI – 18 8 MN

AWS A5.9 G 18 8 Mn

**SELO DE QUALIDADE**

**CERTIFICADO ISO**

## ARAMES - AÇO INOX

Consumível para soldagem de aços inoxidáveis do tipo AISI 307, soldagem dissimilares entre manganês e aço carbono, com boa resistência a trincas, ótima resistência a cavitação e grande capacidade de endurecimento por encruamento, almofada para revestimento duro.

## APLICAÇÃO

METAL BASE : Materiais antimagnéticos e aços de alto teor de manganês (HADFIELD)

## COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

| C | Cr | Ni | Mn | Si | P | S |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,20 Max. | 17,0 - 20,0 | 7,0 - 10,0 | 5,0 - 8,0 | 1,20 Max. | 0,030 Max. | 0,030 Max. |

## PROPRIEDADES MECÂNICAS

| Resistência a tração (Mpa) | Alongamento (%) |
|---|---|
| 590 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 | 100-120 | 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 | 220-330 | 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 do metal base e da 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