

WI 52L 17- E 309MO/309LMO 17

AWS/ASMESFA 5.4 E 309Mo/309LMo-17

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível austenítico para soldagem de aços ao carbono, soldagem de aços chapeados com inoxidável AISI 316. Este consumível possui baixo teor de carbono, que lhe confere alta resistência à corrosão. Resistência a oxidação até 950ºC.

APLICAÇÃO

METAL BASE: Utilizado no revestimento de aços ao carbono, soldagens diversas juntas dissimilares, aço carbono, aço construção, aço inox Cr, CrNi, CrNiMo.

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,04 Max.	22,0-25,0	12,0-14,0	2,0-3,0	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	60-80	CC+/CA
3,25	80-110	
4,00	110-150	
5,00	150-210	

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