



# WI 8 LR – E 308/E 308L 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 308/E 308L-16

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



## INOX ELETRODOS

Consumível especial com baixo teor de carbono, resistente à corrosão intergranular, seu depósito de solda poderá ser submetido a temperatura de -196°C a 350°C. O aspecto do cordão é uniforme e escória de fácil remoção.

## APLICAÇÃO

METAL BASE: AISI 304,304L,303,302 ASTM A 157 Gr.C 9,ASTM 167 Gr.2,3, ASTM A 193 B 8,ASTM A 194 Gr.8,ASTM A 296 CF8, CF20,ASTM A 297 HF

## COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

| C         | Cr        | Ni       | Mo        | Mn        | Si        | P         | S         | Cu        |  |  |  |  |  |  |
|-----------|-----------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|--|--|--|--|--|--|
| 0,04 Max. | 18,0-21,0 | 9,0-11,0 | 0,75 Max. | 0,50-2,50 | 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

| Ø (mm) | Amperagem (A) | Corrente |
|--------|---------------|----------|
| 1,60   | 25-40         | CC+/CA   |
| 2,00   | 40-60         |          |
| 2,40   | 55-80         |          |
| 3,25   | 80-110        |          |

## 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 conhecimento do 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