

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 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