

Classificação

AWS A5.9

ER 309LSi

Características e Aplicações Típicas

Arame sólido do tipo ER 309LSi designado para as soldagens de primeira linha, com excelentes características de soldabilidade, molhabilidade e alimentação. É extremamente resistente à trincas nas uniões de materiais de base de difícil soldabilidade, como aços austeníticos com aços ferríticos, revenidos, ferramenta e aços inoxidáveis ao Cromo. Empregado como camada de almofada para os materiais acima discriminados. Resistente à corrosão intergranular até 350 °C.

Composição química típica do metal depositado

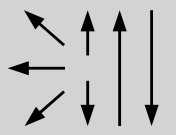
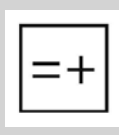
	C	Si	Mn	Cr	Ni
% peso	≤ 0,02	0,80	1,80	23,00	13,50

Propriedades mecânicas típicas do metal depositado

Tratamento térmico (*)	Limite de escoamento (LE)	Limite de resistência (LR)	Alongamento A (L ₀ =5d ₀)	Impacto Charpy V (J)
	N/mm ²	N/mm ²	%	+20 °C
u	400	590	30	140

(*) u Sem tratamento, como soldado – gás de proteção Argônio + 2,5%CO₂ máx.

Dados operacionais

		Gás de proteção: Ar + 2,0 a 5,0% CO ₂ .	Ø (mm)
			0,80
			1,00
			1,20