

Classificação

AWS A5.9

ER 316LSi

Características e Aplicações Típicas

Arame sólido do tipo ER 316LSi com baixo teor de carbono, para soldagem de aços inoxidáveis do tipo AISI 316 e 316L.

Materiais de base

1.4401 X5 CrNiMo 17-12-2, 1.4404 X2 CrNiMo 17-12-2, 1.4435 X2 CrNiMo 18-14-3,
1.4436 X3 CrNiMo 17-13-3, 1.4571 X6 CrNiMoTi 17-12-2, 1.4580 X6 CrNiMoNb 17-12-2
1.4583 X10 CrNiMoNb 18-12, 1.4409 GX2 CrNiMo 19-11-2
S31653, AISi 316L, 316 Ti, 316 Cb

Composição química típica do metal depositado

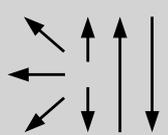
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
% peso	≤ 0,02	0,80	1,70	18,40	12,40	2,80

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	450	630	38	120

(*) 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