

## 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

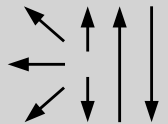
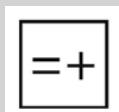
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
% peso	≤ 0,02	0,80	1,70	18,40	12,40	2,80

## Propriedades mecânicas típicas do metal depositado

Tratamento térmico (*)	Limite de escoamento (LE)	Limite de resistência (LR)	Alongamento A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Impacto Charpy V (J)
	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	+20 °C
u	450	630	38	120

(\*) u Sem tratamento, como soldado – gás de proteção Argônio + 2,5%CO<sub>2</sub> máx.

## Dados operacionais

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