

Classificação

| | | |
|-----------|----------------|-------------|
| AWS A5.9 | EN ISO 14343-A | Material nº |
| ER 308LSi | G 19 9 L Si | 1.4316 |

Características

O UTP A 68 LCSi é indicado para a união e revestimento de componentes químicos e construção de vasos de pressão para trabalhos com temperaturas de -196 °C até 400 °C.

Materiais de base

| | |
|--------|-----------------|
| 1.4301 | X5 CrNiNi 18-10 |
| 1.4306 | X2 CrNi 19-11 |
| 1.4311 | X2 CrNiN 18-10 |
| 1.4312 | G-X10 CrNi 18-8 |
| 1.4541 | X6 CrNiTi 18-10 |
| 1.4546 | X5 CrNiNb 18-10 |
| 1.4550 | X6 CrNiNb 18-10 |

AISI 304; 304L; 302.

ASTM A 157 Gr.C9;

Análise Química do Metal Depositado

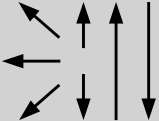
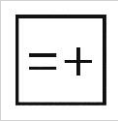
| | C | Si | Mn | Cr | Ni | Fe |
|-----------|--------|-------------|------|-------|-------|---------|
| % em peso | < 0,02 | 0,65 – 1,00 | 1,50 | 20,00 | 10,00 | balanço |

Propriedades mecânicas típicas do metal depositado

| Tratamento térmico (*) | Limite de escoamento (LE) | Limite de resistência (LR) | Alongamento | Impacto Charpy V (J) |
|------------------------|---------------------------|----------------------------|-------------|----------------------|
| | N/mm ² | N/mm ² | % | 20 °C |
| u | 400 | 600 | 35 | 100 |

(*) u Sem tratamento, como soldado.

Dados operacionais

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

Instruções de Soldagem

Limpar bem a superfície a ser soldada. Manter o aporte de calor o mais baixo possível controlando a temperatura de interpasse em 150°C máximo.