

## Classificação

AWS A5.9

ER 308LSi

## Características e Aplicações Típicas

Arame sólido do tipo ER308LSi designado para as soldagens de primeira linha, com excelentes características de soldabilidade, molhabilidade e alimentação. Ótimos valores de impacto Charpy V em temperaturas de até -196 °C. Resistente à corrosão intergranular até 350 °C.

## Materiais de base

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10  
AISI 304, 304L, 304LN, 302; ASTM A157 Gr. C9.

## Composição química típica do metal depositado

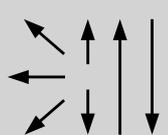
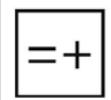
	C	Si	Mn	Cr	Ni
% peso	≤ 0,02	0,80	1,70	20,00	10,20

## 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	- 196
u	420	630	38	110	≥ 32

(\*) 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