

## Classificação

AWS A5.4

E 309L-17

## Características e Aplicações típicas

Trata-se de um eletrodo com revestimento de alta liga, tipo misto, apto para realizar “cladding” de inoxidável em aços carbono de baixa liga. Utiliza-se também na soldagem de aços de composição similar, aços tratáveis termicamente ao carbono e de baixa liga. Devido ao depósito ser de natureza austenítica-ferrítica, o mesmo apresenta resistência à corrosão em temperaturas até 400 °C. O depósito é dúctil e de natureza austenítica-ferrítica, resistente ao fissuramento. Metais de base: aço Carbono e aços ligados, aptos de serem tratados termicamente para aumentar a resistência mecânica (beneficiamento), aços inoxidáveis ferríticos ao Cromo, aços austeníticos ao Cr-Ni e aço austenítico ao Manganês.

Excelente para a soldagem fora de posição, exceto na vertical descendente; escória autodestacável e sem resíduos; revestimento resistente à umidade.

## Análise Química do Metal Depositado %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,70	0,70	22,70	12,50

## Propriedades Mecânicas Típicas

Resistência à Tração N/mm <sup>2</sup>	Limite de Escoamento N/mm <sup>2</sup>	Alongamento %	Impacto Ensaio Charpy V	Dureza HB
550 – 700	440	30	39 J	~ 170

## Posições de Soldagem



Tipo de corrente: CC (+) ou CA

## Parâmetros de Soldagem Recomendados

Eletrodo Ø x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Corrente [A]	60 – 90	80 – 120	100 – 160	140 – 220