

## Classificação

AWS A5.9	EN ISO 14343-A	Material nº
ER 316LSi	G 19 12 3 L Si	1.4430

## Características

O UTP A 68 MoLCSi é indicado para a união e revestimento de aços com baixo carbono, aços resistente à corrosão, aços CrNiMo expostos à alta corrosão, para trabalhos com temperaturas até 350 °C. Os campos de aplicação são: componentes de equipamentos para beneficiamento químico e vasos.

## 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

## Análise Química do Metal Depositado

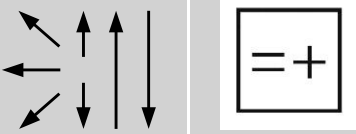
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
% em peso	0,02	0,65 – 1,00	1,50	18,50	12,00	2,80	Balanço

## 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	420	600	35	100

(\*) u Sem tratamento, como soldado.

## 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

## Instruções de Soldagem

Limpar a superfície a ser soldada (metal brilhante). Pré-aquecimento e tratamento térmico após a soldagem não são necessários.