

## Eletrodo Revestido Inoxidável para soldagem de aços dissimilares e destes com aços Carbono

### Informação do Produto

Eletrodo revestido inoxidável do 23Cr 12Ni. Apresenta alta flexibilidade e versatilidade na maioria dos aços sendo indicado para união, camada base ou almofada. O Steel 309L é uma das ligas mais versáteis para a soldagem de manutenção e/ou soldagem de união e aços dissimilares – tanto inoxidáveis como aço Carbono. Muito usado para “cladding” onde os requisitos de fragilidade à trincas é crítico. Geralmente usado em camada base na soldagem dos aços martensíticos e também em recuperação dimensional de peças desgastadas por cavitação. Pode ser aplicado em condições de temperatura de trabalho constante até 320°C. A adição de Nitrogênio no depósito incrementa a resistência mecânica e melhoria da oxidação e menor tendência de corrosão intergranular.

### Aspectos e Características

Excelente estabilidade do arco, isento de respingos ou salpicos

Ótimo acabamento do depósito e da margem de solda

Rendimento do eletrodo maior que 65% - sem tendência de aquecimento todo eletrodo

Alma metálica e depósito não magnéticos – devido ao adequado balanço dos elementos e não-magnetização do arame

Gravação completa norma AWS A5.4-E309L-17

A usabilidade 17 atende também ao tipo 16

### Aplicações Típicas

Aplicações onde se requer resistência mecânica e alongamento, união de aços dissimilares, camada base, cladding e soldagem e união de aços da série 4340, 4410, 8620/8640 e similares do tipo Cr-Ni-Mo e AISI420 De ampla gama de outras aplicações, sendo considerado uma opção de extensa flexibilidade em todos os segmentos industriais. É muito usado em reconstrução de pás de turbinas hidrelétricas, sedes e corpo de válvulas, misturadores, cilindros, bombas, hastes, evaporadores e exaustores até 320°C e especialmente em caldeirarias especializadas na união de aços carbono e aços inoxidáveis.

### Propriedades Mecânicas

Resistência Tração	570-600 Mpa
Limite Elástico	430-450 Mpa
Alongamento	38-40%
Dureza	< 190 HB

### Composição Química

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,025	0,80	23,3	12,3	0,05	0,05
Si	P	S	V	N	Fe
0,85	0,024	0,013	0,01	0,070	Resto

### Parâmetros de Soldagem

Ø (mm)	Tensão (V)	Amperagem (A) CC+	Corrente
2.50 350	20 - 30	60 - 80	CC+
3.25 350	22 - 30	80 - 120	CC+
4.00 350	24 - 32	100 - 140	CC+

### Posições de Soldagem



### Embalagem

Caixa Papelão – 5Kg