

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de eletrodo	Norma / classificação	revisão	data
EL 309	AWS A5.4 - E 309L-16	1	10/07/19

1- Campo de Aplicação:

Eletrodo ligado ao Cr-Ni, com baixo teor de C, de excelente soldabilidade, boa remoção de escória, pouco respingo, arco estável. Indicado para a soldagem de aços tipo 23/12, soldagem de aços com análise similar em estado fundido ou forjado. É indicado também para soldagem de aços dissimilares, como a união de aço inox 18/8 e aço C, no revestimento de aços C e baixa liga, soldagem de aços refratários, resistentes à oxidação a elevadas temperaturas (até 1.000 °C). Grande resistência à corrosão intergranular devido ao baixo teor de C.

2- Composição típica do metal depositado:

C	0,03%	Si	0,92%	Mn	0,82%
Cr	22,68%	Ni	13,35%	Mo	0,26%

3- Propriedades mecânicas típicas:

Limite de escoamento	NE
Limite de resistência	520 MPa min
Alongamento	30 % min

4- Características Operacionais :

Corrente trabalho	23 – 27V / CA \geq 70 V / CC +	
Posição de soldagem	F – V – OH – H – H filetes	
Amperagem recomendada	2,00 x 300 mm	45 – 60 A
	2,50 x 350 mm	65 – 90 A
	3,25 x 350 mm	90 – 120 A
	4,00 x 350 mm	120 – 150 A

5- <u>Armazenamento</u>	temperatura ambiente	não recomendado
	Estufa	110 °C \pm 10 °C

6- <u>Ressecagem</u>	200 a 250 °C de 1 a 2 h na temperatura
----------------------	---

Analisado/Aprovado - DQ