

Kiswel K 309 LT

AWS A5.22/A5.22: E 309LT1-1/4 ASME SFA-A5.22: E 309 LT1-1/4

Propriedades

Arame Tubular contínuo inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel, padrão: 15 kg, fabricado nos Estados Unidos pela empresa Kiswel e importado pela Techno Alloys. Possui fluxo rutilico para soldagens dissimilares entre aços de alta resistência, aços carbono, aços de baixa liga, aços inoxidáveis austeníticos Cr-Ni, ferríticos ao Cr e aços manganês.

Aplicações

Soldagem de revestimento em aços carbono ou baixa-liga (primeira camada) ou soldagem de união entre aços inoxidáveis e aços carbono, resultando em metal de solda dúctil e resistente ao aparecimento de trincas. Também indicado para soldagem de cladding como primeira camada em revestimentos resistente à corrosão em vasos de pressão. Possui excelente soldabilidade em todas as posições em altas velocidades de soldagem com escória de rápida solidificação. O cordão de solda é isento de respingos e a escória autodestacável.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
0.03	1.5	0.85	23.0	13.0	0.45	0.03	0.02	0.4

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (CO₂)

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J (-40°C)
580	450	35	40

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+, 100% CO₂)

Eletrodo Tubular Ø(mm)	Corrente (A)	Tensão (V)	Gás
1,2	140-240	24 -31	100%CO ₂ ou Ar + 20%CO ₂
1,6	180-300	26-30	

Vazão de gás para CO₂ (15-25 l/min.)

Aprovações

FBTS, ABS, DNS, BV

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1