

Ultra-Steel 37.01

AWS A5.9/A5.9: ER 317 L ASME SFA-A5.9: ER 317 L

Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 5 a 10% de ferrita.

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 317/317L (19%Cr-12%Ni-3,5%Mo), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e faixa de temperatura de trabalho de -196°C a +400°C. Apresenta maior resistência à corrosão por pites e corrosão nãtênica do que a liga 316L devido ao maior teor de molibdênio.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu	Mo
0.02	2.0	0.40	19.0	14.0	0.02	0.02	0.60	3.5

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20° C)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
570	410	28	100 (+ 20°C)

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.00 x 1000	1.20 x 1000	1.60 x 1000	2.00 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Corrente (A)	60-90	80-110	80-120	90-130	120-130	150-200
Tensão (V)	7-11	8-12	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz

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