

Kiswel K 308 LT

AWS A5.22/A5.22: E 308LT1-1/4 ASME SFA-A5.22: E 308LT1-1/4

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 soldagem de aços inoxidáveis tipo Cr-Ni 18/8 de baixo teor de carbono. 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.

Aplicações

Indicado para soldagem dos aços AISI 304, 304L, 308, 308L, ASTM A 157 Gr.C9. Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 304/304L (19%Cr-10%Ni), selecionados para aplicações de resistência à corrosão e faixa de temperatura de trabalho de -196°C a +400°C. Aplicado também para soldagem de aços inoxidáveis estabilizados ao nióbio (347) ou ao titânio (321) nos casos em que a temperatura de operação não exceda 400°C.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
0.03	1.5	0.85	19.0	9.5	0.35	0.02	0.02	0.30

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (CO₂)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J (-40°C)
850	460	39	65

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