

Kiswel K 316 LT

AWS A5.22/A5.22: E 316 LT1-1/4 ASME SFA-A5.22: E 316 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 rutílico para soldagem de aços inoxidáveis tipo Cr-Ni-Mo 18/12/2 de baixo teor de carbono e alta resistência à corrosão em diversos meios. 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 316, 316L, 316Ti, 316 Cb. Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 316/316L (17%Cr-12%Ni-2,5%Mo), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons de cloreto, e faixa de temperatura de trabalho de -196°C a +400°C. Aplicado também para soldagem de aços inoxidáveis ligados ao molibdênio e estabilizados ao nióbio (316Ti) em 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	1.15	0.6	19.5	12.7	2.4	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 (-60°C)
560	420	38	50

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