

ULTRA-STEEL 37.01

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

Propriedades

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado.
Embalagens padrão: 15 kg.
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 e 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	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.02	19.0	13.5	3.50	1.70	0.4	0.02	0.01	0.17

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

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm		0.80	0.90	1.00	1.20	1.60
Curto-Circuito	Corrente A	85-120	90-130	115-140	-	-
	Tensão V	18-22	18-22	19-22	-	-
Spray	Corrente A	-	-	165-220	205-270	240-330
	Tensão V	-	-	24-29	26-31	27-32

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção (Ar + 2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).

MPORTANTE: 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