

# ULTRA-STEEL 38.01

AWS A5.9/A5.9: ER 308 L ASME SFA-A5.9: ER 308 L

## Propriedades

Arame sólido contínuo inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagem padrão: 15 kg. Com baixo teor de Carbono, para a soldagem de juntas de aços de composição similar. É indicado para a união e revestimento de componentes químicos e vasos de construção para trabalhos com temperaturas de -196 °C até 400 °C.

## Aplicações

É indicado para a união e revestimento de aços;  
1.4301 X5 CrNiNi 18-10  
1.4306 X2 CrNi 19-11  
1.4311 X2 CrNiN 18-10  
1.4312 G-X10 CrNi 18-8  
1.4541 X6 CrNiTi 18-10  
1.4546 X5 CrNiNb 18-10  
1.4550 X6 CrNiNb 18-10  
AISI 304; 304L; 302; 321; 347  
ASTM A 1576 Gr.C 9; A 320 Gr.B 8 C ou D

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.02	20.0	10.0	0.58	1.5	0.35	0.02	0.01	0.17

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

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
580	400	36	110

## 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%O<sub>2</sub>) ou (Ar + 2-3%CO<sub>2</sub>). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).

**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