

ULTRA-STEEL 39.01

AWS A5.9/A5.9: ER 309 L ASME SFA-A5.9: ER 309 L

Propriedades

Arame sólido contínuo inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagem padrão: 15 kg, apto a realizar "cladding" de inoxidável em aços carbono de baixa liga. Utiliza-se também na soldagem de aços de composição similar, aços tratáveis termicamente ao carbono e de baixa liga. Devido ao depósito ser de natureza austenítica-ferrítica, o mesmo apresenta resistência à corrosão a temperaturas até 400 °C. O depósito é dúctil e de natureza austenítica-ferrítica, resistente ao fissuramento.

Aplicações

Metais de base: aço Carbono e aços ligados, aptos de serem tratados termicamente para aumentar a resistência mecânica (beneficiamento), aços inoxidáveis ferríticos ao Cromo, aços austeníticos ao Cr-Ni e aço austenítico ao Manganês

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.02	23.7	13.9	0.04	1.8	0.40	0.02	0.01	0.05

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
590	400	35	140

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).

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