

# ULTRA-STEEL 39.02 LMO

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

## Propriedades

Arame sólido contínuo inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado, Embalagem padrão: 15 kg, para soldagem de revestimento em aços carbono ou baixa-liga (primeira camada), principalmente quando se deseja obter composição final 316L ou 317L. Também para a soldagem de união entre aços inoxidáveis e aços carbono, resultando em metal de solda dúctil e resistente ao aparecimento de trincas. A presença de Mo confere maior resistência à corrosão em meios contendo haletos.

## Aplicações

Resistente até 1000°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 5 a 10% de ferrita.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Si	Mn	P	S	Cu	OET
0.02	23.0	13.5	2.50	0.40	1.80	0.02	0.01	0.40	0.40

## 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
620	440	35	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%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