

Ultra-Steel 38.16

AWS A5.4/A5.4M: E 308 L-16 ASME SFA-A5.4: E 308 L-16

AWS A5.4/A5.4M: E 308 L-17 ASME SFA-A5.4: E 308 L-17

Propriedades

Eletrodo Revestido do grupo dos inoxidáveis da linha 300 Cr/Ni 19/9 com extra baixo Carbono (C <0.04%), o que permite a precipitação de Cromo aumentando a resistência à corrosão intergranular. Resistência à corrosão em temperatura de até 350°C. Resistente à formação de carepa em temp. de até 850° C.

Aplicações

Bombas, Turbinas, Eixos, Tanques, Recipientes, Vasos, Tubulações, Válvulas, Misturadores, Secadores, Fornos, Filtros e Equipamentos da área Química, Alimentícia, Farmacêutica, Papel, Têxtil, Couro, Perfumarias, Saneamento e Controle Ambiental, Refrigeração, Equipamentos Hospitalares, para Lavanderia, Cozinhas Industriais, Decoração e Tratamento Térmico.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.03	19.5	9.7	0.2	2.0	0.80	0.03	0.02	0.40

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
540	390	44

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal	Vertical e Sobre Cabeça
2.00 X 300	45-65	40-60
2.50 X 300	70-85	65-75
3.25 X 350	85-110	80-90
4.00 X 350	110-140	100-120
5.00 x 350	120-160	-

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+ ou CA

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