

Ultra-Steel 39.16

AWS A5.4/A5.4M: E 309 L-16 ASME SFA-A5.4: E 309 L-16

AWS A5.4/A5.4M: E 309 L-17 ASME SFA-A5.4: E 309 L-17

Propriedades

Elérodos revestido de Baixo Teor de Carbono, (C<0,04), para a união do Aço Inoxidável AISI 304-304L ao Aço Carbono ou "cladeamento". Extra Resistentes à Corrosão intercrystalina pela inibição da precipitação de Carbonetos de Cromo.

Aplicações

Tanques, Vasos, Recipientes, Revestimentos Inoxidáveis sobre Aço Carbono resistentes à corrosão e ao calor, Fornos, Grelhas, Muflas, Caixas e Cestas de Tratamento Térmico, Transportadores de Fornos Contínuos, Equipamentos de Banho Químico, Matrizes, Ferramentas, Almofada para Revestimentos Duros e União ou Revestimento de Aços de Composição Semelhante.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.03	23.7	12.6	0.2	1.34	0.71	0.03	0.02	0.50

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
550	410	40

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