

# Ultra-Steel 39.16 LMo

AWS A5.4/A5.4M: E 309 LMo -16 ASME SFA-A5.4: E 309 LMo-16  
AWS A5.4/A5.4M: E 309 LMo -17 ASME SFA-A5.4: E 309 LMo -17

## Propriedades

Eletródos do grupo Cr-Ni-Mo 23/12/3 de Baixo Teor de Carbono ( $C < 0,04$ ), Ultra Resistente à Corrosão intercrystalina pela inibição da precipitação de Carbonetos de Cromo, bem como insensível à oxidação em temperaturas operacionais até 1100°C.

## Aplicações

Tanques, Vasos, Revestimentos Inoxidáveis sobre Aço Carbono resistentes à Corrosão e ao Calor, Matrizes e Ferramentas de Forjaria, Eixos, Engrenagens, Mancais, Guias, Roletos e Cilindros de Laminação, Guias de Prensa, Ferramentas, Recipientes e Discos de Extrusão ou Fundição Contínua e Almofada para Revestimentos Duros.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0.03	23.2	13.1	2.4	1.78	0.76	0.02	0.01	0.3

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %
620	440	35

## 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*