

GMW WIRE 316LSi

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9 ER316LSi

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0,03 máx.	1,75	0,80	0,020 máx.	0,030 máx.	19,00	12,50	2,50	0,75 máx.

Características Técnicas

O arame **GMW WIRE 316LSi** apresenta teor de **Silício** na faixa entre 0,65 a 1,00 % e baixo teor de Carbono para a soldagem de Aços Inoxidáveis do tipo AISI 316, 316L.

Propriedades Mecânicas (valor típico como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 380 MPa
Resistência à Tração	≥ 550 MPa
Alongamento	≥ 39 %

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
MIG (CC+)	1,20	28 – 32	180 – 250	Ar + He + CO ₂	15 – 20
	1,60	29 – 33	200 – 280		

