

# 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)

Límite 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 <sub>2</sub>	15 – 20
	1,60	29 – 33	200 – 280		



No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.