

GMW WIRE 309LSi

GMW ROD 309LSi

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER309LSi

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu
0,03	23,00 – 25,00	12,00 – 14,00	0,75	1,00 – 2,50	0,65 – 1,00	0,75

Características Técnicas

O arame e a vareta denominados respectivamente: **GMW WIRE 309LSi** e **GMW ROD 309LSi** apresentam alto nível de Silício, o que aumenta a fluidez da poça e a molhabilidade, o conteúdo de ferrita controlada para máxima resistência à corrosão e excelente formato do cordão de solda.

Campo de Aplicação: desenvolvido para a união de aços Carbono com aços alta liga (Cr-Ni 18/8), bem como aplicação na forma de revestimento.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Resistência	420 MPa
Resistência à Tração	570 MPa
Alongamento	32 %
Ferrita WRC	14 FN

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
MIG	1,20	28 – 32	180 – 250	98/99% Argônio + 2/1% Oxigênio 97% Argônio + 3% CO ₂	15 – 20
	1,60	29 – 33	200 – 280		
TIG	1,60	14 – 18	90 – 130	100% Argônio	10 – 20
	2,40	15 – 20	120 – 175		
	3,20	15 – 20	150 – 220		

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.

Rev. 01/2021