

GMW 309L-17

Eletrodo super ligado (23Cr/12Ni) para o revestimento de aços carbono (depósito de solda resultante: 18Cr/9Ni) e soldagem de união de aços sem ou baixa liga e aços inoxidáveis (sem Molibdênio).

Normas:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,80	0,70	23,00	12,50

Características Técnicas

O **GMW 309L-17** é um eletrodo “All Position” para a soldagem de aços inoxidáveis com aços baixa e média liga. Eletrodo fabricado com alma austenítica e baixos teores de Carbono e Enxofre.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+ ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,00	250	40 – 55
2,50	300	50 – 70
3,20	350	80 – 120
4,00	350	100 – 160
5,00	450	150 – 200

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de escoamento	450 N/mm ²
Limite de Resistência	560 N/mm ²
Alongamento	35 %

Estrutura Metalúrgica :

Austenita com 10 – 15% de ferrita.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.