

GMW WIRE 309LMo

GMW ROD 309LMo

GMW AS 309LMo

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER309LMo

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,03 máx.	23,00 – 25,00	12,00 – 14,00	2,00 – 3,00	1,00 – 2,50	0,30 – 0,65	0,03 máx.	0,03 máx.	0,75 máx

Características Técnicas

O arame sólido desenvolvido na forma de arame MIG, Vareta e Arco Submerso, denominados respectivamente: **GMW WIRE 309LMo, GMW ROD 309LMo e GMW AS 309LMo**, possuem baixo teor de Carbono (0,03% máximo), o que reduz a possibilidade de precipitação de carboneto de Cromo e aumenta a resistência do metal de solda à corrosão intergranular. Este material apresenta boa resistência ao calor e à trincas.

Campo de Aplicação: recomendado para sobreposição de camada única com composição química semelhante a de um aço inoxidável 316L e 317L.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	460 MPa
Resistência à Tração	620 MPa
Alongamento	30 %

Estrutura Metalúrgica

Austenita com 15 – 20 % de Ferrita

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		
SAW	3,20	28 – 33	275 – 350	GMW Flux 625	

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. 01/2022