

GMW WIRE 309L

GMW ROD 309L

GMW AS 309L

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER309L

Análise Química Típica %

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

Características Técnicas

O arame sólido desenvolvido nas versões arame MIG, Vareta e Arco Submerso, denominados respectivamente: **GMW WIRE 309L**, **GMW ROD 309L** e **GMW AS 309L**, apresenta baixo teor de Carbono (0,03% máximo), característica que reduz a possibilidade de precipitação de carbonetos de Cromo e aumenta a resistência do metal de solda à corrosão intergranular. Além disso, este material oferece boa resistência a altas temperaturas e elevada resistência à formação de trincas.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

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

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 SS 300	

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. 02/2022