

GMW ROD 316L

GMW AS 316L

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9 ER316L

Análise Química Típica %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0,03 máx.	1,0 – 2,5	0,30 – 0,65	0,020 máx.	0,030 máx.	18,0 – 20,0	11,0 – 14,0	2,0 – 3,0	0,75 máx.

Características Técnicas

A vareta e o arame para arco submerso denominados respectivamente: **GMW ROD 316L** e **GMW AS 316L** possuem baixo teor de Carbono (0,03% máximo), o que reduz a possibilidade de precipitação intergranular de carboneto de Cromo e, assim, aumenta a resistência à corrosão sem o uso de estabilizadores, tais como: Nióbio ou Titânio. Este metal de solda é utilizado principalmente para soldar ligas austeníticas de baixo teor de Carbono contendo Molibdênio. Esta liga de baixo teor de Carbono, no entanto, não é tão forte a temperaturas elevadas, como por exemplo as ligas estabilizadas com o Nióbio ou com o tipo ER316H.

Campo de Aplicação: Chapa metálica sobre os metais de base correspondentes de aço inoxidável; tubulação de alta pressão; soldagem de ligas similares contendo aproximadamente 2% de Molibdênio.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Resistência à Tração	600 MPa
Limite de Escoamento	393 MPa
Alongamento	34

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Vtagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
TIG (CC-)	1,60	14 – 18	90 – 130	100% Argônio	10 – 20
	2,40	15 – 20	120 – 175		
	3,20	15 – 20	150 – 220		
SAW (CC+)	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. 02/2021