

GMW WIRE 308LSi

GMW ROD 308LSi

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER308LSi

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	Cu
0,03	19,50 – 22,00	9,00 – 11,00	0,75	1,00 – 2,50	0,65 – 1,00	0,75

Características Técnicas

O arame e a vareta denominados respectivamente: **GMW WIRE 308LSi** e **GMW ROD 308LSi**, foram desenvolvidos para a soldagem austenítica de aço inoxidável tipo 19%Cr, 10%Ni ou similar. Esses materiais podem, também, ser utilizados para a soldagem de Titânio e aços estabilizados com Nióbio como o 321 e 347, nos casos em que as temperaturas não sejam superiores a 400 °C.

Campo de Aplicação: para união do 304 ou 304L e outros tipos comuns de aços inoxidáveis austeníticos.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Resistência	455 MPa
Resistência à Tração	635 MPa
Alongamento	46 %
Ferrita	10 FN

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min
MIG	0,90	28 – 32	150 – 220	98/99% Argônio + 2/1% Oxigênio 97% Argônio + 3% CO ₂	15 – 20
	1,20	28 – 32	180 – 250		
	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 Soldas Especiais 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. 02/2020