

# GMW 309L-15

## Normas:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E309L-15  
EN ISO 3581-A : E 23 12 L B

## Características Técnicas

O **GMW 309L-15** é um eletrodo básico de baixo teor de Carbono, altamente ligado, desenvolvido para a soldagem dissimilar entre o aço inoxidável e aço Carbono ou aço baixa liga. Este eletrodo é bem adequado como camada de amanteigamento quando se realiza soldagem por sobreposição em aços carbono proporcionando um depósito de 18

## Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,20	1,90	24,00	13,00

## Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

Limite de Escoamento	440 N/mm <sup>2</sup>
Limite de Resistência	570 N/mm <sup>2</sup>
Alongamento	30 %
Dureza	210 HB

Estrutura Metalúrgica :  
Austenita com 10 – 15% de ferrita.

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+)

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	( A )
2,50	300	50 – 75
3,20	350	70 – 100
4,00	350	100 – 140

## Posições de Soldagem



Todas as posições.