

AWS	A5.9	~ER 307
EN ISO	14343	G 18 8 Mn
EN	12072	G 18 8 Mn

PHX M 307 Si

Arame sólido para a soldagem
MIG/MAG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de união ou revestimento isenta de trincas em aços ferríticos ou austeníticos de alta resistência, aços manganês e aços resistentes à baixas temperaturas. Também empregado como camada intermediária (amanteigamento) sob ligas duras e em soldagem dissimilar entre aços inoxidáveis e aços carbono. Metal depositado endurece com trabalho a frio (encruamento) e apresenta com boa tenacidade até -110°C.

Características

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagens padrão: 1 kg, 5 kg, 12,5 kg, 15 kg, 150 kg ou 300 kg. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente austenítica.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	6,5	0,80	19,5	9,0

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
470	700	40	120 (+20°C)	200

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC+)

Diâmetro (mm)		0,8	1,0	1,2	1,6
Curto-circuito	Corrente (A)	85-120	115-140	-	-
	Tensão (V)	18-22	19-22	-	-
Spray	Corrente (A)	-	165-220	205-270	240-330
	Tensão (V)	-	24-29	26-31	27-32

Temperatura interpasse (150°C máx.). Energia de soldagem (1,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção (Ar+2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).