

AWS	A5.9	ER 309Si
EN ISO	14343	G 23 12 Si
EN	12072	G 23 12 Si

# PHX M 309 Si

Arame sólido para a soldagem  
MIG/MAG de aços inoxidáveis

## Aplicações

Soldagem de revestimento em aços carbono ou baixa-liga (primeira camada) ou soldagem de união entre aços inoxidáveis e aços carbono, resultando em metal de solda dúctil e resistente ao aparecimento de trincas.

## Características

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com 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 1000°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 5 a 10% de ferrita.

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,04	1,8	0,85	23,0	13,5

## Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm <sup>2</sup> ]	LR [N/mm <sup>2</sup> ]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
400	590	30	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 (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção (Ar + 2%O<sub>2</sub>) ou (Ar + 2-3%CO<sub>2</sub>). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).