

|        |       |             |
|--------|-------|-------------|
| AWS    | A5.9  | ER 309LSi   |
| EN ISO | 14343 | G 23 12 LSi |
| EN     | 12072 | G 23 12 LSi |

# PHX M 309L 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   |
|------|-----|------|------|------|
| 0,02 | 1,8 | 0,85 | 23,0 | 13,5 |

## Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

| LE<br>[N/mm <sup>2</sup> ] | LR<br>[N/mm <sup>2</sup> ] | A<br>[%] | EA<br>[Charpy -J] | Dureza<br>[HB] |
|----------------------------|----------------------------|----------|-------------------|----------------|
| 400                        | 590                        | 30       | 140 (+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).