

AWS A5.9 ER 316LSi
 EN ISO 14343 G 19 12 3 LSi
 EN 12072 G 19 12 3 LSi

PHX M 316L Si

Arame sólido para a soldagem
 MIG/MAG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 316/316L (17%Cr-12%Ni-2,5%Mo), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e faixa de temperatura de trabalho de -196°C a +400°C. Aplicado também para soldagem de aços inoxidáveis ligados ao molibdênio e estabilizados ao nóbio (316Ti) em casos em que a temperatura de operação não exceda 400°C.

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 850°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	Mo
0,02	1,5	0,85	18,5	12,0	2,8

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
420	600	35	100 (+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%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).