

AWS	A5.9	ER 309LMo
EN ISO	14343	W 23 12 2 L
EN	12072	W 23 12 2 L

PHX T 309L Mo

Vareta sólida para a soldagem
TIG de aços inoxidáveis

Aplicações

Soldagem de revestimento em aços carbono ou baixa-liga (primeira camada), principalmente quando se deseja obter composição final 316L ou 317L. Também para a soldagem de união entre aços inoxidáveis e aços carbono, resultando em metal de solda dúctil e resistente ao aparecimento de trincas. A presença de Mo confere maior resistência à corrosão em meios contendo haletos.

Características

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. 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	Mo
0,02	1,8	0,40	23,0	13,5	2,5

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
400	590	30	110 (+20°C)	200

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	150-200
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.