

AWS	A5.9	ER 310
EN ISO	14343	W 25 20
EN	12072	W 25 20

# PHX T 310

Vareta sólida para a soldagem  
TIG de aços inoxidáveis

## Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo ASTM 310S ou similares, laminados ou fundidos, resistentes à temperaturas elevadas, selecionados para aplicações de resistência à corrosão e temperatura de trabalho até +1150°C.

## 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 1150°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente austenítica.

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,12	1,6	0,35	25,5	21,0

## 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]
420	610	33	-	-

## 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 (100°C máx.). Energia de soldagem (1,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H<sub>2</sub>). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz. A fim de evitar fissuração a quente, recomenda-se utilizar mínima energia de soldagem, temperatura interpasse e diluição com o metal de base.