

AWS A5.9 ER 317L  
 EN ISO 14343 W 19 13 4 L  
 EN 12072 W 19 13 4 L

# PHX T 317L

Vareta sólida para a soldagem  
 TIG de aços inoxidáveis

## Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis austeníticos do tipo 317/317L (19%Cr-12%Ni-3,5%Mo), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e faixa de temperatura de trabalho de -196°C a +400°C. Apresenta maior resistência à corrosão por pites e corrosão naftênica do que a liga 316L devido ao maior teor de molibdênio.

## 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 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	1,7	0,40	19,0	13,5	3,5

## 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]
440	630	28	100 (+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 (2,0 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.