

## EC CastoMIG 308 LSi

CC(+)

Arame Sólido para Soldagem de Aços Inoxidáveis



**Aplicações:** Soldagem dos seguintes metais de base: AISI 304, 304L, 321.

**Descrição:** Liga Para aços Inoxidáveis do tipo CrNi da série 300 e para revestimento inoxidável em aço carbono. Atende a norma AWS A 5.9 ER 308 LSi.

**Metais de base:** Aços Inoxidáveis.

**Características Técnicas: (Valores Típicos)**

- Resistência a tração (MPa): 600
- Alongamento (%): 35

### Procedimento de Aplicação:

**Preparação:** Limpar a superfície a soldar. Chanfrar as trincas, mecanicamente ou chanfrar com ChamferTrode 03. Chanfrar em V ou U, ou ainda em X antes da soldagem.

Solde com cordões filetados ou use a técnica de tecimento (2X) quando necessário.

Mantenha o arco curto ou médio e mantenha a tocha a 70° / 80° em relação a peça.

**Pré-aquecimento:** Não é recomendado pré-aquecimento para soldagem de aços inox. Em caso de soldagem em aço carbono, a temperatura de pré-aquecimento deve ser calculada em função do carbono equivalente.

**Bitolas:** 1,2 mm (3/64")

### Parâmetros de soldagem:

Ømm (pol)	CORRENTE(A)
1,2 (3/64")	130 - 250

### Posição de Soldagem:



Estas instruções são baseadas no nosso conhecimento atual da matéria e substituem informações anteriores sobre o produto. Os dados técnicos listados neste folheto são baseados nos Procedimentos de uso e Padrões do Sistema de Garantia da Qualidade da Eutectic do Brasil. Procedimentos e aplicações diferentes podem alterar estes valores.