

EC CastoMIG 316 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 316 LSi.

Metais de base: Aços Inoxidáveis.

Características Técnicas: (Valores Típicos)

- Resistência a tração (MPa): 550
- 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: 1,0 mm (5/32") e 1,2 mm (3/64")

Parâmetros de soldagem:

Ømm (pol)	CORRENTE (A)	Tensão (V)	Gás
1,0 (5/32")	80 - 240	15-28	Ar + 0-5% CO ₂ ou Ar
1,2 (3/64")	100 - 300	15-29	+ 0-3% O ₂

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.