

## EC CastoTIG 316 L

CC (-)

Vareta de Aço Inoxidável para Processo TIG



**Aplicações:** Válvulas, tanques e tubulações de aços inox, bombas, processadores de alimentos, partes na Indústria Química e de Tecelagem, Papel e Celulose, Cervejarias e Farmacêuticas e para uniões de precisão, particularmente em passes de raiz, bem como em revestimentos anticorrosão de aços estruturais.

**Descrição:** Para o processo TIG com teor de carbono extremamente baixo, e excelente resistência a corrosão. O depósito com estrutura austenítica e distribuição regular de ferrita delta (8 – 10%) que garante ótima resistência a trincas a quente. O baixo teor de carbono e a adição de molibdênio proporcionam excelente resistência a corrosão intergranular em temperaturas até 400°C e a oxidação até ~ 800°C. Indicado principalmente para soldagem de aço Inoxidável AISI 308e 308L

**Metais de Base:** Para aços Inoxidáveis do tipo Cr-Ni da série 300

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.

### Características Técnicas (Valores Típicos):

- Resistência a tração (MPa): 610
- Alongamento (%): 32

### Procedimento de Aplicação:

**Preparação:** A superfície das áreas a serem soldadas e as áreas adjacentes devem estar limpas, ex. sem oxidação, graxas, tintas, etc. Manter o ângulo entre a tocha e a peça de 75° e ângulo entre a vareta e a peça: 15 - 30°. A temperatura entre passes não deve exceder 150°C.

**Pré-aquecimento:** Em geral não é necessário pré-aquecimento quando se solda aços inoxidáveis austeníticos.

### Parâmetros de Soldagem:

Eletrodo W/ThO<sub>2</sub> (WT20), W/CeO<sub>2</sub> (WC20).

**Gás de Proteção:** 100% Argônio

**Vazão do gás:** igual ao  $\varnothing$  do bocal (l/min)

VARETA ( $\varnothing$ mm)	Eletrodo ( $\varnothing$ mm)	Vazão de Gás (l/min)	Corrente de Solda (A)
1,6(1/16")	1,6	8 – 12	12 – 70
2,0 (5/64")	2,4	12 - 16	80 - 110
2,4 (3/32")	3,2	12 - 16	90 – 130

**Bitolas:** 1,6 mm (1/16"), 2,0mm (5/64") e 2,4 mm (3/32")

### Posição de soldagem:

