Castolin Eutectic
Eutectic Castolin
DESDE 1906
COM INOVAÇÃO E SOLUÇÕES

EC EnDOtec DO*4609

CC (+)

Soldagem de aços inoxidáveis e aços dissimilares

AWS A5.22 ER 309 L – T1



Aplicações: Soldagem de aços inoxidáveis.

Norma DIN	Norma AISI
X 5 CrNi 18 10	- AISI 304
X 6 CrNi 18 11	- AISI 304 H
X 2 CrNi 19 11	- AISI 304 L
X 2 CrNiN 18 10	- AISI 304 LN
X 5 CrNiMo 17 12 2	- AISI 316
X 6 CrNiMoNb 17 12 2	- AISI 316Cb
X 2 CrNiMo 17 13 2	- AISI 316 L
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	- AISI 316Ti
X 10 CrNiMoNb 18 12	- AISI 318
X 6 CrNiTi 18 10	- AISI 321/321 H
X 6 CrNiNb 18 10	- AISI 347/347 H
	- AISI 348/348 H
G-X 5 CrNi 18 9	- AISI CF-8
G-X 6 CrNiMo 18 10	- AISI CF-8M
G-X 5 CrNiNb 19 10	

Descrição: EC 4609 é um eletrodo contínuo tubular para união de almofada que deposita uma liga de Cromo/Níquel, que garante excelente resistência mecânica, alta resistência a trincas e elevado alongamento. Aplicado com o processo TeroMatec ou MIG/MAG. Segue Norma AWS A5.22 E 309L-T1.

Metais de Base: Aços carbono, aços baixo e alta liga, aços manganês e aços inoxidáveis.

Características Técnicas(Valores Típicos):

- Resistência à tração : 580 MPa
- Alongamento: 36 %.

Parâmetros de soldagem:

Ø (mm)	CORRENTE(A)	TENSÃO (V)
1,2 (3/64”)	130 – 250	22-30
1,6 (1/16”)	150 – 300	24-31

Gases de Proteção:

Taxa de vazão (l/min): 20 – 25

“Stick-out” (mm): 15 – 20

Procedimento de Soldagem

Preparação Limpe a área, remova todo o material danificado com o ChamferTrode 03.

Pré-aquecimento Normalmente é dispensável, no entanto, os aços temperados, sobretudo as peças de maior espessura, devem ser aquecidas previamente entre 150-400°C. Para aços ligados, pré-aquecer a peça em função do carbono equivalente químico. Para aços inoxidáveis da seríe AISI 300. Não é recomendado o aquecimento. Para soldagem soldagem de aços manganês, controlar a temperatura entre passes de no máximo 260°C.

Soldagem: Solde com cordões filetados ou use a técnica de tecimento (2X) quando necessário. Mantenha o arco curto ou médio e a tocha a 70/80° em relação a peça.

Bitolas: 1,2 mm (3/64”) e 1,6 mm (1/16”)

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.