

## EC EnDOtec DO\*4609 S

CC (+)

Soldagem de aços inoxidáveis e aços dissimilares

AWS A5.22 ER 309 L – T1



**Aplicações:** Soldagem de aços inoxidáveis.

### Norma DIN

X 5 CrNi 18 10  
X 6 CrNi 18 11  
X 2 CrNi 19 11  
X 2 CrNiN 18 10  
X 5 CrNiMo 17 12 2  
X 6 CrNiMoNb 17 12 2  
X 2 CrNiMo 17 13 2  
X 6 CrNiMoTi 17 12 2  
X 10 CrNiMoNb 18 12  
X 6 CrNiTi 18 10  
X 6 CrNiNb 18 10  
  
G-X 5 CrNi 18 9  
G-X 6 CrNiMo 18 10  
G-X 5 CrNiNb 19 10

### Norma AISI

- AISI 304  
- AISI 304 H  
- AISI 304 L  
- AISI 304 LN  
- AISI 316  
- AISI 316Cb  
- AISI 316 L  
- AISI 316Ti  
- AISI 318  
- AISI 321/321 H  
- AISI 347/347 H  
- AISI 348/348 H

- AISI CF-8

- AISI CF-8M

**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 série AISI 300. Não é recomendado o aquecimento. Para 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")

**Embalagem:** 12,5 kg

**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.