

ELETRODOS PARA AÇOS INOXIDÁVEIS - AWS A5 - 4

CÓDIGOS, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E APLICAÇÕES DE ELETRODOS

CÓDIGO	APLICAÇÕES	PROPRIEDADES MECÂNICAS DO DEPOSITO	COMPOSIÇÃO QUÍMICA (%)	DIÂMETRO (mm)	FAIXA DE CORRENTE(A) E POLARIDADE
DS 307 AWS-E 307-16 RUTÍLICO	Eletrodo indicado para soldagem de aços dissimilares entre aço manganês e aço carbono. Muito aplicado em camadas de almofada para revestimento duro. O depósito possui alta resistência a oxidação (até 850 OC.), cavitação e endurecimento por encruamento	RT = 590 MPa Min. AL = 30% Min.	C 0,07 Cr 20,00 Ni 9,50 Mn 4,00 Mo 1,00	2,50 3,25 4,00 5,00	60 - 90 CA 80 - 110 ou 100 - 140 CC 140 - 180 (+)
DS 308 AWS-E 308L-16 RUTÍLICO	Indicado para soldagem de aços com análises similares (AISI 304I ou Fundidos CF-3), em construção e reparos de aparelhos químicos, sujeito a corrosão moderada particularmente em ambiente oxidante. Usado para indústria química, têxtil, celulose e similares. Resiste a corrosão intercrystalina devido ao baixo teor de carbono.	RT = 520 MPa Min. AL = 35% Min.	C 0,03 Cr 19,2 Ni 9,8 Si 0,75 Mn 0,90	2,00 2,50 3,25 4,00	45 - 65 CA 60 - 90 ou 80 - 115 CC 110 - 150 (+)
DS 309 AWS-E 309L-16 RUTÍLICO	Eletrodo ligado ao Cr Ni indicado para soldagem de aços dissimilares (AISI 304 com aço carbono) e chapeamento (revestimento) de aços carbono e baixa liga. Também aplicado em aços refratários pois resiste a oxidação em temperaturas até 1050 oC.	RT = 520 MPa Min. AL = 30% Min.	C 0,03 Si 0,75 Mn 1,5 Cr 23,0 Ni 13,0 Mo 0,1	2,50 3,25 4,00 5,00	55 - 80 CA 80 - 110 ou 100 - 140 CC 150 - 190 (+)
DS 309 Mo AWS-E309Mo-16 RUTÍLICO	Eletrodo ligado ao Cr Ni indicado para união de aços dissimilares. Esta estrutura austeno-ferrítica endurece a frio tornando esta liga apropriada a confecção de matrizes e moldes. Devido a adição do molibdênio a liga, haverá um aumento de resistência mecânica e resistência à corrosão.	RT = 550 MPa Min. AL = 30% Min.	C 0,08 Si 0,80 Mn 1,50 Cr 23,00 Ni 13,00 Mo 2,40	2,50 3,25 4,00 5,00	60 - 85 CA 80 - 110 ou 110 - 140 CC 140 - 180 (+)
DS 310 AWS-E 310-16 RUTÍLICO	Eletrodo para soldagem de aços refratários com análise similar. O metal depositado resiste até 1200 OC. podendo ser utilizado para enchimento ou união de partes internas de fornos tubulações submetidas a altas temperaturas. Apresenta alta resistência a corrosão e oxidação	RT = 550 MPa Min. AL = 30% Min.	C 0,12 Si 0,63 Mn 1,50 Cr 26,00 Ni 21,00	2,50 3,25 4,00 5,00	55 - 75 CA 80 - 110 ou 110 - 150 CC 140 - 170 (+)
DS 312 AWS-E 312-16 RUTÍLICO	Indicado para aços de difícil soldabilidade e para solda e revestimento de aço de baixa a alta liga. Utilizado como camada de almofada em revestimentos duros, frezas, brocas, ferramentas de corte e repuxo, como base em estampas e matrizes	RT = 660 MPa Min. AL = 22% Min.	C 0,07 Cr 29,2 Ni 9,3 Si 0,7 Mn 1,3	2,00 2,50 3,25 4,00	40 - 60 CA 60 - 90 ou 90 - 120 CC 110 - 140 (+)
DS 316 AWS-E 316L-16 RUTÍLICO	Eletrodo indicado para soldagem de aços inoxidáveis do tipo AISI 316L excelente resistência à corrosão por ácido sulfúrico e fosfórico. Indicado para aplicações na indústria de celulose, papel e têxtil. Não apresenta corrosão intercrystalina mesmo acima de 300 OC devido ao extra baixo teor C.	RT = 490 MPa Min. AL = 30% Min.	C 0,03 Si 0,70 Mn 0,90 Cr 18,00 Ni 11,70 Mo 2,60	2,00 2,50 3,25 4,00 5,00	40 - 55 CA 60 - 80 ou 80 - 110 CC 100 - 140 (+) 140 - 180



Eletrodos
& Abrasivos

STAR[®]

Produtos
5 estrelas