

## ARAME INOX: VARETA, SÓLIDO OU TUBULAR

Todos os materiais obedecem as normas ASME, AWS e possuem certificado de origem e de qualidade DNV, ABS, LR, BV, TUC, GL entre outros.

### ARAME SÓLIDO PARA O PROCESSO TIG:

Normas: ASME SAF 5.9, AWS ER-308L, AWS ER-309L, AWS ER-316L

Diâmetros de: 1,6 - 2,0 - 2,5 - 3,2 mm

Vem com comprimento de 1 metro em embalagem de 5 Kilos cada.



| Classificação | Composição química típica |      |      |      |      |      | Aplicação*                                                                         |
|---------------|---------------------------|------|------|------|------|------|------------------------------------------------------------------------------------|
|               | C                         | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   |                                                                                    |
| AWS ER-308L   | 0,013                     | 0,53 | 2,05 | 20,0 | 9,6  | 0,15 | soldagem de inox 18% Cr-8%Ni, baixo carbono (AISI, SUS 304, 304L)                  |
| AWS ER-309L   | 0,016                     | 0,39 | 1,93 | 23,0 | 13,0 | 0,12 | soldagem de Inox 22% Cr-12%Ni e juntas dissimilares como aço baixo carbono e inox. |
| AWS ER-316L   | 0,022                     | 0,50 | 1,65 | 18,7 | 12,0 | 2,43 | soldagem de inox 18%Cr-12%Ni-2% Mo, baixo carbono (AISI, SUS 316, 316L)            |

\* Gás Argônio + 2%O<sub>2</sub>

### ARAME SÓLIDO PARA O PROCESSO MIG:

Normas: ASME SAF 5.9, AWS ER-308Lsi, AWS ER-309Lsi, AWS ER-316Lsi

Diâmetros de: 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,2 mm

Vem embalado em bobinas de 12,5 ou 15 kilos cada.



| Classificação | Composição química típica |      |      |      |      |      | Aplicação*                                                                        |
|---------------|---------------------------|------|------|------|------|------|-----------------------------------------------------------------------------------|
|               | C                         | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   |                                                                                   |
| AWS ER-308Lsi | 0,023                     | 0,75 | 1,55 | 20,0 | 10,1 | 0,17 | soldagem de inox 18%Cr-8%Ni, baixo carbono (SUS 304, 304L)                        |
| AWS ER-309Lsi | 0,027                     | 0,72 | 1,72 | 23,2 | 13,3 | 0,21 | soldagem de Inox 22%Cr-12%Ni e juntas dissimilares como aço baixo carbono e inox. |
| AWS ER-316Lsi | 0,012                     | 0,92 | 1,89 | 18,7 | 11,5 | 2,51 | soldagem de inox 18%Cr-12%Ni-2% Mo, baixo carbono (AISI, SUS 316, 316L)           |

\* Gás Argônio + 2%O<sub>2</sub>

### ARAME TUBULAR PARA O PROCESSO MIG:

Normas: AWS ER-308LT1-1/4, AWS ER-309LT1-1/4, AWS ER-316LT1-1/4:

Diâmetros de: 1,2 - 1,6 mm

Vem embalado em bobinas de 12,5 kilos cada.

| Classificação       | Tensão de escoamento (N/mm <sup>2</sup> ) | Tensão de ruptura (N/mm <sup>2</sup> ) | Along. (%) | Impacto (J)            |
|---------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------|------------|------------------------|
| AWS ER-308LT1 – 1/4 | 415                                       | 570                                    | 42         | 45 a 0°C<br>55 a 195°C |
| AWS ER-309LT1 – 1/4 | 427                                       | 585                                    | 38         | 50 a 0°C               |
| AWS ER-316LT1 – 1/4 | 420                                       | 580                                    | 42         | 68 a 0°C<br>45 a 195°C |



| Classificação       | Composição química típica |      |      |      |      |      | Aplicação*                                                                                                                      |
|---------------------|---------------------------|------|------|------|------|------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                     | C                         | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   |                                                                                                                                 |
| AWS ER-308LT1 – 1/4 | 0,03                      | 0,60 | 1,45 | 20,0 | 9,8  | -    | Soldagem de inox 18%Cr-8%Ni, baixo carbono (SUS 304, 304L, 301, 302, 305, 308)                                                  |
| AWS ER-309LT1 – 1/4 | 0,028                     | 0,64 | 1,33 | 23,6 | 13,0 | -    | Soldagem de Inox 22%Cr-12%Ni e aço resistentes ao calor além de juntas de metais dissimilares como aço baixo carbono e aço inox |
| AWS ER-316LT1 – 1/4 | 0,03                      | 0,60 | 1,20 | 18,6 | 12,5 | 2,50 | Soldagem de inox 18%Cr-12%Ni-2% Mo, baixo carbono (SUS 316, 316L)                                                               |

\* Gás Argônio + 2%O<sub>2</sub>