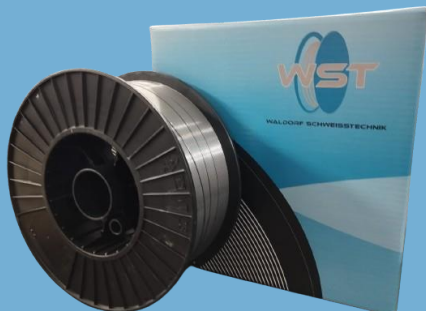




## WST ATI 309L

Arame Tubular Aço Inox

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |           |           |                |           |      |                    |      |      |
|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|-----------|----------------|-----------|------|--------------------|------|------|
| Classificação             | ASME SFA 5.22 AWS E 309LT1-1/4                                                                                                                                                                                                                                                                          |           |           |                |           |      |                    |      |      |
| Descrição e Aplicações    | Arame tubular flux cored com proteção gasosa para aço inoxidável do tipo Cr 24% e Ni 13% com baixo teor de carbono, reduzindo a possibilidade de precipitação intergranular de carbonetos, aumentando a resistência à corrosão intergranular sem o uso de estabilizadores, tais como nióbio ou titânio. |           |           |                |           |      |                    |      |      |
| Propriedades Mecânicas    | RESISTÊNCIA A TRAÇÃO                                                                                                                                                                                                                                                                                    |           |           | ALONGAMENTO(%) |           |      | ESCOAMENTO (N/mm²) |      |      |
|                           | 520                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |           |           | 30             |           |      | xxx                |      |      |
| Composição Química (%)    | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Cr        | Ni        | Mo             | Mn        | Si   | P                  | S    | Cu   |
|                           | 0,04                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 22,0-25,0 | 12,0-14,0 | 0,75           | 0,50-2,50 | 1,00 | 0,04               | 0,03 | 0,75 |
| Parâmetros de Soldagem    | Diâmetro (mm)                                                                                                                                                                                                                                                                                           |           |           | Tensão         |           |      | Amperagem (A)      |      |      |
|                           | 1,20<br>1,60                                                                                                                                                                                                                                                                                            |           |           | 25-33<br>25-33 |           |      | 130-310<br>170-350 |      |      |
| Procedimento de Aplicação | METAL BASE: Aços inoxidáveis do tipo Cr 24% e Ni 13% forjados ou fundidos, soldagem juntas dissimilares tais como AISI 304L com aço carbono, revestimento de aços carbono e baixa liga e aços chapeados com aço inox.                                                                                   |           |           |                |           |      |                    |      |      |
| Observações               | Amperagem irá variar dependendo da espessura do metal base e posição de soldagem.<br>Arame Tubular embalado a vácuo.                                                                                                                                                                                    |           |           |                |           |      |                    |      |      |

WALDORF SCHWEISSTECHNIK LTDA

CNPJ - 43.542.081/0001-64 / IE - 286.758.682.110

AV. PRESTES MAIA, 1606 - CEP 09930-270 - CENTRO - DIADEMA/SP

FONE - (11) 2758-6200 / (11) 97068-4251