



WST TI 309L

Vareta Aço Inox

Classificação	AWS/ASME SFA. 5.9 ER 309 L								
Descrição e Aplicações	Consumível para soldagem de aços inoxidáveis composição química tipo 23,5 Cr e 13 Ni, porém com baixo teor de carbono, o que lhe proporciona grande resistência à corrosão intergranular.								
Propriedades Mecânicas	RESISTÊNCIA A TRAÇÃO			ALONGAMENTO(%)			ESCOAMENTO (N/mm²)		
	520			30			XXX		
Composição Química (%)	C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
	0,03	23,00-25,00	12,00-14,00	0,75	1,00-2,50	0,30-0,65	0,03	0,03	0,75
Parâmetros de Soldagem	Diâmetro (mm)			Voltagem (V)			Amperagem (A)		
	1,60 2,40 3,25			40-70 60-90 100-150			XXX		
Procedimento de Aplicação	METAL BASE : Soldagem de juntas dissimilares de aços chapeados com aços inoxidáveis.								
Observações	Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem.								

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