

AWS E 309LT0-1

SFA A5.22 AWS E309LT0-1(C)

Posição Plana/Horizontal – Aços Inoxidáveis/Aços Carbono



Informação de Produto

O 309LT0-1 é um arame tubular do tipo rutilico e proteção gasosa (100% CO₂) de elevada resistência mecânica e alongamento para união de aços de alta resistência e aços ligados – especialmente os aços dissimilares. Seu depósito típico 309L – apresenta alta flexibilidade e versatilidade na maioria dos aços sendo indicado para união, camada base ou almofada. É uma das ligas mais versáteis para a soldagem de manutenção e/ou soldagem de união. Muito usada para “cladding” para soldagens posteriores onde os requisitos de fragilidade á fissuras é crítico. Geralmente usada também para reconstrução do desgaste por cavitação ou almofadas com soldagem de aços martensíticos subsequentes. Não é indicada para aplicações em ambientes corrosivos e temperatura de trabalho até 320°C.

Aspectos

- Alta taxa de deposição, rendimento superior 85%
- Fácil controle do arco e da poça de fusão
- Excelente remoção da escória e baixo índice de respingos
- Soldagem semiautomática, mecanizada ou robô
- Recomenda-se o uso do gás 100%CO₂ (C) preferencialmente, mas pode-se usar mistura Argônio com 20-25% CO₂ (M)
- Hidrogênio Difusível: H8 (8ml/100g Metal de Solda)

Aplicações Típicas

Aplicações onde se requer resistência mecânica e alongamento, união de aços dissimilares, camada base, cladding e soldagem e união de aços da série 4340, 4410, 8620/8640 e similares do tipo Cr-Ni-Mo e AISI 420D e ampla gama de outras aplicações, sendo considerado uma opção de extensa flexibilidade em todos os segmentos industriais. É muito usado para aplicações em face de flange (segmento Açúcar e Álcool) e em reconstrução de pás de turbinas hidrelétricas, sedes de válvulas, misturadores, cilindros, bombas

Propriedades Mecânicas

Gás 100% CO ₂	
Resistência Tração	580
Limite Elástico	420
Alongamento	38-42%
Dureza	< 170 HB

Composição de Depósito

Gás 100% CO ₂ (SG-C)					
C	S	P	Si	Mn	Cr
0,03	0,012	0,020	0,50	1,35	23,5
Gás 100% CO ₂ (SG-C)					
Ni	Mo	Cu	N	V	Fe
13,2	0,030	0,10	0,04	0,01	Base

Parâmetros de Soldagem

Ø mm	Gás	Tensão (V)	Corrente (A) CC+	Vazão Gás (l/min)	Kg/h
1.2	100% CO ₂ (SG-C)	20-24	125	15-16	1,50
		24-26	150	15-16	1,90
		24-26	170	15-16	2,40
		26-28	185	15-16	2,90
		26-28	210	16-18	3,30
		28-30	230	16-18	3,70
		28-32	245	16-20	4,20

AWS E 309LT0-1

SFA A5.22 AWS E309LT0-1(C)

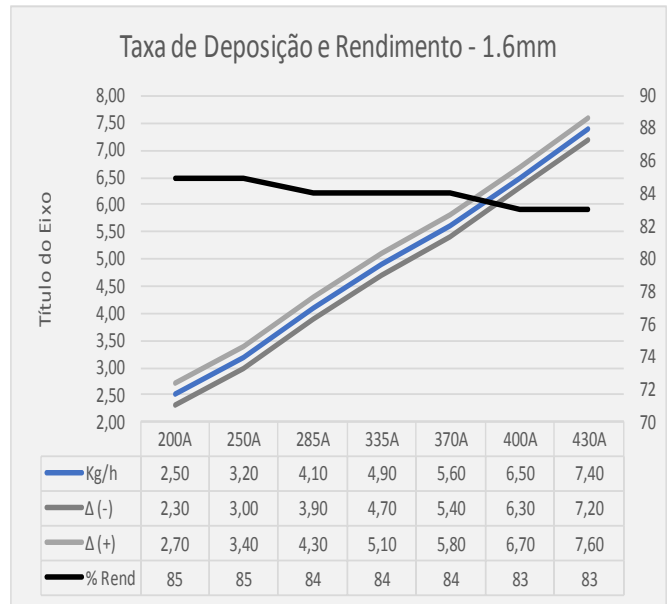
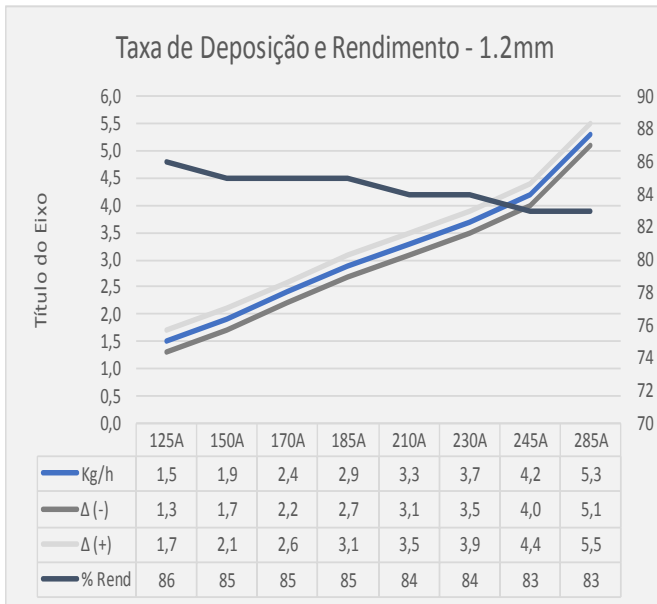
Posição Plana/Horizontal – Aços Inoxidáveis/Aços Carbono



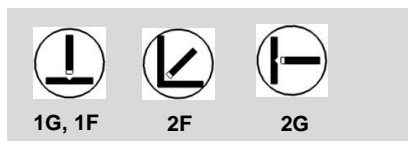
Parâmetros de Soldagem

Ø mm	Gás	Tensão (V)	Corrente (A) CC+	Vazão Gás (l/min)	Kg/h
1.6	100% CO ₂ (SG-C)	23-25	200	14-16	2,50
		24-26	250	14-16	3,20
		25-28	285	16-18	4,10
		28-31	335	16-18	4,90
		31-33	370	20-22	5,60

Taxa de Deposição e Rendimento



Posições de Soldagem



Diâmetros e Embalagens

1.2/1.6mm

CX 15Kg – Vácuo – Bobinamento Capa/Capa