



HILCO HILCHROME 309R

Eléktrods revestidos – aço inoxidável – aplicações especiais

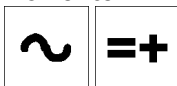
AWS A5.4: E309L-17

EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2

Werkstoffnr.1.4332

Tipo de revestimento:
Rutílico

Corrente:



Posições de soldadura:



Hilchrome 309R é nosso eléktrodo com revestimento rutílico para soldar aços CrNi resistentes à corrosão e ao calor, juntar metais dissimilares e amanteigar. As aplicações típicas incluem juntar aços de alta resistência, aços não ligados e de baixa liga termicamente tratáveis, aço inoxidável, aços cromo ferríticos e austeníticos de cromo níquel, aços de manganês austeníticos. O eléktrodo é adequado para unir aços chapeados. O teor de FN (FN ~ 17) garante uma boa resistência à fissuração. Hilchrome 309R tem alma de aço ligado e opera com corrente alterna e contínua (CA/CC).

Materiais de base a serem soldados:

- Aços termicamente tratáveis, de alta resistência, não ligados e ligados; aços inoxidáveis, cromo ferrítico e austenítico CrNi; aços de manganês austeníticos
- Soldaduras de revestimentos quimicamente resistentes, variando de aços ferríticos perlíticos a aços de grão fino, incluindo aços de grão fino a altas temperaturas
- Juntas dissimilares

Aplicações:

- Geração de energia
- Reparação e manutenção
- Indústria de petróleo e gás
- Indústria de processos

Composição química, % de peso de metal depositado - típica:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	0,8	0,7	23,2	12,5

Propriedades mecânicas, metal depositado - típicas:

Condição	Tensão de cedência 0,2% MPa	Tensão de ruptura MPa	Alongamento Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Como soldado	≥ 400	≥ 550	≥ 30	20 °C ≥ 47 -60 °C ≥ 32

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diâ. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 unidades	Corrente A
2,5	300	18,0	60-80
3,2	350	33,8	80-110
4,0	350	51,1	110-140