



HILCO HILCHROME 309MoR

Eléktrods revestidos – aço inoxidável – aplicações especiais

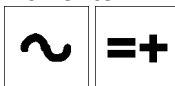
AWS A5.4: E309LMo-17

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

Werkstoffnr. 1.4459

Tipo de revestimento:
Rutílico

Corrente:



Posições de soldadura:



Hilchrome 309MoR é nosso eléktrodo revestido rutílico para unir aços similares e dissimilares, amanteigamento, unir aços endurecíveis e difíceis de soldar. As aplicações típicas incluem a união de aços de alta resistência, aços estruturais não ligados e de baixa liga e termicamente aços tratáveis. O eléktrodo é adequado para unir aços revestidos a chapa. O eléktrodo com liga de Mo possui um teor aumentado de FN (FN ~ 20) garantindo a máxima resistência às fissurações. Hilchrome 309MoR tem alma de aço ligado e opera com corrente alterna e contínua (CA/CC).

Materiais de base a serem soldados:

- Ligações similares e dissimilares de aços estruturais ligados e não ligados de alta resistência e aços termicamente tratáveis
- Aços não ligados e de baixa liga para caldeiras, aços CrNi(Mo)
- Combinações entre aços ferríticos e austeníticos
- Primeira camada em revestimentos CrNiMoAISI 316L e aços inoxidáveis austeníticos similares
- 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	Mo
0,02	0,8	0,7	23,0	12,5	2,7

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	≥ 490	≥ 630	≥ 25	20 °C ≥ 47 -20 °C ≥ 32

Embalagem e parâmetros de soldadura:

Diâ. mm	Comprimento mm	Peso (kg) 1000 unidades	Corrente A
2,5	300	18,5	60-80
3,2	350	36,8	80-120
4,0	350	52,2	100-160