

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

| Tipo de consumível | Norma / classificação | Revisão | Data |
|------------------------------|-----------------------|---------|------------|
| DENVER 308 – PTW 4.03 | AWS A5.4 – 308L-17 | 4 | 16/10/2019 |

1- Descrição:

Eletrodo ligado ao Cr-Ni, com baixo teor de C, de excelente soldabilidade, boa remoção de escória, pouco respingo, arco estável.

2 – Aplicação:

Indicado para a soldagem de aços tipo 19/9, resistentes à corrosão intergranular (sensitização). Usado nas indústrias químicas, têxtil, farmacêutica, alimentícia, etc.. Recomendado em soldas de união de aço inoxidável austenítico ou em "cladding" de chapas de aço C ou baixa liga onde é exigida resistência à corrosão. Também pode ser usado em aços endurecidos ao ar, aços ferríticos e martensíticos.

3- Composição típica do metal depositado:

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu |
|-------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|-------|-------|
| 0,03% | 0,55% | 1,20% | 0,02% | 0,02% | 19,80% | 10,20% | 0,28% | 0,56% |

4- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

| Limite de resistência (Mpa) | Alongamento (%) |
|-----------------------------|-----------------|
| 560 | 38 |

5- Características Operacionais:

| 24 – 36V – CC+ | | |
|----------------|------------------|--------------|
| Diametro (mm) | Comprimento (mm) | Corrente (A) |
| 2,00 | 300 | 45 – 60 |
| 2,50 | 300 | 65 – 90 |
| 3,25 | 350 | 90 – 120 |
| 4,00 | 350 | 120 – 150 |

Posições de Soldagem:



6- Aprovações:

7- Armazenamento:

Estufas: 110 °C ± 10 °C
Ressecagem: 200 a 250 °C de 1 a 2 h

78 – Embalagens:

| Diametro (mm) | Comprimento (mm) | Caixas |
|---------------|------------------|--------|
| 2,00 | 300 | 4,0 Kg |
| 2,50 | 300 | 4,0 Kg |
| 3,25 | 350 | 5,0 Kg |
| 4,00 | 350 | 5,0 Kg |

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A