

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER 309 – PTW 4.10	AWS A5.4 – 309L-17	3	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. Grande resistência à corrosão intergranular devido ao baixo teor de C.

2 – Aplicação:

Indicado para a soldagem de aços tipo 23/12, soldagem de aços com análise similar em estado fundido ou forjado. É indicado também para soldagem de aços dissimilares, como a união de aço inox 18/8 e aço C, no revestimento de aços C e baixa liga, soldagem de aços refratários, resistentes à oxidação a elevadas temperaturas (até 1.000 °C).

3- Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0,03%	0,55%	1,05%	0,02%	0,02%	23,10%	12,30%	0,30%	0,56%

4- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Limite de resistência (Mpa)	Alongamento (%)
670	35

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

8 – 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