

# **GMW WIRE 308L**

## **GMW ROD 308L**

## **GMW AS 308L**

**Norma:**

AWS A5.9/ASME SFA-5.9 ER308L

| C    | Cr            | Ni           | Mo   | Mn          | Si          | Cu   |
|------|---------------|--------------|------|-------------|-------------|------|
| 0,03 | 19,50 – 22,00 | 9,00 – 11,00 | 0,75 | 1,00 – 2,50 | 0,30 – 0,65 | 0,75 |

### **Características Técnicas**

O arame / vareta / arco submerso, denominados respectivamente: **GMW WIRE 308L**, **GMW ROD 308L**, **GMW AS 308L** apresentam baixo teor de Carbono no metal de solda, o que reduz a possibilidade de precipitação intergranular de Carbono aumentando, assim, a resistência à corrosão intergranular sem o uso de estabilizadores, tais como o Nióbio ou o Titânio. A resistência desta liga de baixo teor de Carbono, no entanto, é menor do que a do Nióbio estabilizado ou ligas do tipo 308H em temperaturas elevadas.

Campo de Aplicação: Componentes para manutenção e construção de centrais nucleares, tubulação relacionada à indústria de energia e processos, vasos de pressão.

### **Propriedades Mecânicas ( como soldado )**

|                       |         |
|-----------------------|---------|
| Limite de Resistência | 430 MPa |
| Resistência à Tração  | 615 MPa |
| Alongamento           | 37 %    |
| Ferrita               | 13      |

### **Posições de Soldagem**



Todas as posições.

### **Gás de Proteção : Mistura Ar + HE + CO<sub>2</sub>**

No interesse da melhoria contínua a GMW Soldas Especiais reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.