

SS-312

AWS A5.4 E312-16
JIS Z3221 ES312-16
EN ISO 3581-A E 29 9 E 12

ELECTRODO REVESTIDO PARA ACERO INOXIDABLE

DESCRIPCION

SS-312 Es un electrodo de composición química de 29Cr-9Ni% que contiene un gran contenido de ferrita lo que lo hace bastante resistente al agrietamiento. Es adecuado para la unión de metales disimiles y aceros endurecibles y generalmente difíciles de soldar.

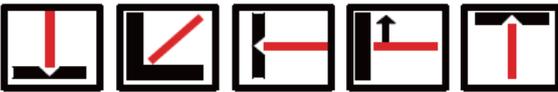
APLICACIONES

Reparación de ejes y engranajes, aceros al carbono con problemas de soldabilidad, herramientas inoxidables y aceros difíciles. Aceros inoxidables 312, 314 y 303.

NOTAS SOBRE EL USO

1. Caliente los electrodos de 250~300°C por 1 hora y manténgalo a 100~150°C antes del uso.
2. Utilice un cepillo de alambre para la limpieza de escoria
3. Siga las recomendaciones de los parámetros de soldado para obtener buenos resultados.
4. Use bajo niveles de corriente para uniones de metales disímiles.

POSICIONES DE SOLDADO



COMPOSICION QUIMICA DEL METAL DEPOSITADO (% en peso)

Análisis de los metales para la soldadura:

Carbono (C)	0.11
Manganeso (Mn)	1.03
Silicio (Si)	0.82
Fósforo (P)	0.026
Azufre (S)	0.012
Níquel (Ni)	10.13
Cromo (Cr)	28.87

CARACTERISTICA MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO

TS N/mm ² (Tensión)	813
EL% (Elongación)	28

APROBACIONES

CE

TAMAÑOS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS (CA o CD) <+>

Diámetro		Amperaje		Longitud (mm)
Pulgadas	Milímetros	Mínimo	Máximo	
3/32"	2.6	50	85	300
1/8"	3.2	80	120	350
5/32"	4.0	100	150	350
3/16"	5.0	140	180	350