

# 312

## ELECTRODO DE RECUBRIMIENTO FORMULADO ESPECIALMENTE PARA SOLDADURAS EN MATERIALES DISIMILES, ASI COMO PARA ACEROS INOXIDABLES DEL TIPO 29% DE CROMO Y 9% DE NIQUEL

### CLASIFICACION A.W.S: E-312-16

**APLICACIONES:** Construcción y reparación de maquinaria, matrices y herramientas, acero duro al manganeso, aceros rápidos, matrices para plásticos, como base de recubrimientos duros, aceros al carbono de gran resistencia, uniones de acero inoxidable a hierro dulce.

**CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO:** Les un electrodo de recubrimiento formulado especialmente para soldaduras de materiales disímiles.- Vilchis 312 reúne las características necesarias para soldaduras de alta resistencia, libres de roturas y fisuras, se emplea satisfactoriamente en uniones de acero al carbón o aceros de baja aleación con aceros inoxidable.

La pieza a soldar debe de tener la mayor limpieza posible, si esta es de tamaño considerable debe darse un precalentamiento a 200° C.- Mantenga un arco corto evitando que el electrodo se pegue o se ahogue en el charco de soldadura.- Los mejores resultados se obtienen usando amperaje, suficiente para lograr una buena fusión.-Evite el excesivo movimiento de oscilación, es preferible colocar una serie de cordones rectos.-En soldadura vertical y sobre cabeza ajústese los amperajes mas próximos alo mínimo.

<b>RESISTENCIA TENSIL:</b>	8,185 KG./CM2 (120,000 PSI)
<b>DUREZA BRINELL:</b>	205 BHN
<b>ELONGACION:</b>	25%
<b>N.- DE FERRITA:</b>	30
<b>POSICIONES:</b>	TODAS
<b>CORRIENTE:</b>	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Cr	Ni		
0.12	1.70	0.90	29.0	9.5	2.38 mm-3/32"	50-70
					3.25 mm - 1/8"	80-100
					4.0 mm - 5/32"	110-130
					5.0 mm - 3/16"	140-170