

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 disimiles.- 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 inoxidables.

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.

RESISTENCIA TENSIL:	8,185 KG./CM2 (120,000 PSI)
DUREZA BRINELL:	205 BHN
ELONGACION:	25%
N.- DE FERRITA:	30
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	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