

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.4: ~ E 312-16	ISO 3581-A-E 29 9 R 12

Descripción: Electrodo con revestimiento de rutilo, para soldadura de aceros de alta aleación, difícilmente soldables o de composición desconocida. Soldadura en todas las posiciones excepto vertical descendente.

Materiales base a ser soldados:

AISI 312

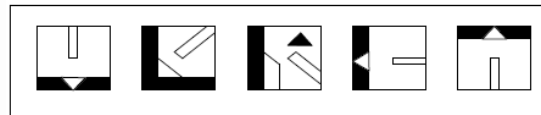
Uniones disimiles. Soldadura de aceros de baja soldabilidad, laminados o fundidos, como aceros al manganeso y aceros con alto contenido de carbono. Soldadura de aceros de baja aleación con alto límite elástico. Aceros para herramientas. Soldadura de reparación.

Composición química típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0.11	1.00	0.65	28.50	10.00			

Propiedades mecánicas típicas:

Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 4d	Energía de impacto (Charpy V)				
			-10°C	0°C	-20°C	-30°C	-40°C
N/mm ²	N/mm ²	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
>450	>660	>19	-	-	-	-	-

Posiciones de soldadura:**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE****TÜV**

16
0370-CPR-2268
CDdP20024A
EN 13479:2004

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2.5	300	50 - 75	AC / DC	230	4.0
3.2	350	75 - 110	AC / DC	135	4.5
4.0	350	110 - 150	AC / DC	90	4.5

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 312	AWS A5.9: ER312	EN ISO 14343-A: G 29 9 L
VARILLA TIG	Codetig 312	AWS A5.9: ER312	EN ISO 14343-A: W 29 9 L
ARCO SUMERGIDO SAW	Hilo Subarc 312	AWS A5.9: ER312	EN ISO 14343-A: S 29 9 L