

CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: ~ E 312-16
EN 1600: E 29 9 R 12**Descripción:**

Electrodo rutilo para soldadura de aceros de alta aleación, difícilmente soldables o de composición desconocida. Soldadura en toda posición excepto vertical descendente.

Materiales / Campo de aplicación:

AISI 312	Soldaduras disimilares. Soldeo de aceros de baja soldabilidad, como aceros al manganeso y aceros de alto carbono. Soldeo de aceros de baja aleación y elevado límite elástico. Soldeo de reparaciones.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr			
0.11	1.0	0.65	10	28.5			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)		
>450	>660	>19		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	300	50-75	AC/DC	230	4
3,2	350	75-110	AC/DC	135	4,5
4,0	350	110-150	AC/DC	90	4,5
5.0	350	140-190	AC/DC	70	5

**Productos complementarios:**

312S94

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**