

## CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Es un electrodo para soldar todos los acero, aceros disimiles, resistentes a las fracturas, depósitos de altas resistencias, es ideal en reparaciones de piezas de acero. se caracteriza por su excelente soldabilidad, realiza laborees de aceros especiales altamente aleados, al manganeso y todo tipo de aceros que presenten características heterogéneas. Al mismo tiempo de utiliza con magnificos resultados para recargues resistentes al desgaste, reconstrucción de partes defectuosas de piezas forjadas en aceros aleados y corrección de errores de mecanizado sobre prácticamente todos los y altamente aleados.

## ANALISIS QUIMICO E312-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E312-16	0.15 Max	0.5-2.5	0.75 Max	28.0-32.0	1.00 Max	8.0-10.5	0.04 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.08	1.25	0.50	29.55	0.78	9.15	0.029	0.45	0.021

## PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (MPa)	Limite De Fluencia (MPa)	Alargamiento (L=5d) (%)	Dureza HB
845	640	20	240

## INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Quite el material defectuoso y prepare la junta limpiando las superficies cuidadosamente. Mantenga el electrodo lo más vertical posible utilizando un arco corto y deposite los cordones de forma recta sin oscilación. Deje la escoria sobre el metal depositado hasta que enfríe, después retírela entre cada pase y deje enfriar lentamente cuando haya terminado. En piezas de sección gruesa puede ser conveniente precalentar hasta 200°C.

## PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.

## MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+) / CA			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	60-90	80-120	100-150