

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

ER312 se utiliza para soldar aleaciones fundidas de composición similar y se utiliza para soldar metales disímiles y superposiciones de soldadura.

Esta aleación tiene ferrita muy alta. Al soldar aleaciones fundidas similares, limite la soldadura a dos o tres capas solamente.

ANALISIS QUIMICO ER312 AWS A5.9

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.9 ER312	0.15 Max	1.0-2.5	0.75 Max	28.0-32.0	0.30-0.65	8.0-10.5	0.03 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.10	1.765	0.079	30.40	0.52	9.75	0.020	0.077	0.008

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia a la Tracción N/mm2	Limite de fluencia N/mm2	Alargamiento (L=5d) %	Resistencia al Impacto ISO V/20°C
835	640	25	65

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Los parámetros para la soldadura dependen de muchos factores como diámetro del electrodo de tungsteno, tipo de boquilla, flujo de gas, etc. Se recomienda el uso de Argón como gas protector. La corriente continua con polaridad directa (electrodo negativo), debe ser utilizada para evitar el deterioro del electrodo de tungsteno.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

*Quintado por un extremo el tipo de acero y en otro extremo la medida

DIAMETROS:	EMPAQUE:
0.030" (0.8 MM) 0.035" (0.9 MM) 0.045" (1.1 MM) 1/16" (1.6 MM)	Caja de cartón blanca Plastificado termoencogible 1,5 Y 15 KILOS 2,10, 30 y 33 lbs.