

Z - 312S

Especificaciones:

AWS:	A5.4	E 312-16
EN ISO:	1600	E 29 9 R 1 2

Descripción y Aplicaciones:

- Electrodo para todas las posiciones con revestimiento básico de rutilo para unir aceros diferentes y aplicaciones de revestimiento.
- Indicado para la soldadura de aceros de difícil soldadura como: acero al Mn, chapas de armadura.
- Excelente soldabilidad tanto en AC como en DC.

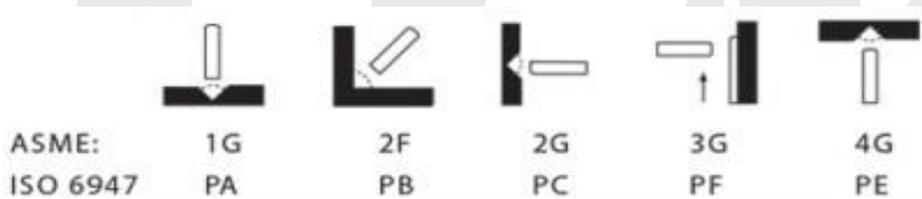
Composición típica de todo el metal de soldadura [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.90	1.10	27.6	9.5

Propiedades mecánicas típicas de todos los metales de soldadura

Rm [MPa]	Rp 02 [MPa]	A5 [%]	Impact [ISO-V]
800	500	24	50J@20°C

Posición de soldadura



Materiales a soldar

Varios grados de acero como:

- Aceros templeables incluyendo aceros difíciles de soldar.
- Aceros austeníticos no magnéticos.
- Aceros austeníticos al manganeso para temple por trabajo.

Corriente

(= +) - Uo : 50v

Volver a secar

2h/300°C

Dia		Longitud		Corriente (amp)	Peso carton (kg)
in	mm	in	mm		
3/32	2.5	12	300	60-80	2.5
1/8	3.25	14	350	70-110	2.5