

Z - 312 SB

Especificaciones:

AWS/ASME SFA	A5.4	E 312-16
EN ISO:	3581-A	E 29 9 R 1 2 mod

Descripción y Aplicaciones:

- Electrodo para todas las posiciones con revestimiento básico de rutilo para unir aceros diferentes y aplicaciones de revestimiento.
- Adecuado para soldar aceros difíciles de soldar como: acero al Mn, acero al Ni, placas de armadura y dos tipos diferentes de acero.
- Excelente soldabilidad tanto en AC como en DC.

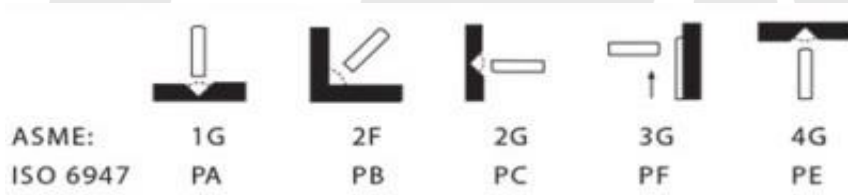
Composición típica de todo el metal de soldadura [WT%]

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.90	1.10	27.60	9.50

Propiedades mecánicas típicas de todos los metales de soldadura

Rp 0.2 [MPa]	Rm [MPa]	A5 [%]	Impacto [ISO-V]
500	800	24	50 J @ 20°C

Posición de Soldadura



Corriente

(= +) - Uo : 50v

Volver a secar

300°C/2H

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