

ACERO INOXIDABLE



en colaboración con



SUPER STAN 312 AC/DC+

CLASIFICACIÓN:

AWS A 5.4 : E 312-16

APLICACIONES TÍPICAS :

Matriz, herramientas, acero del resorte, reparación del eje, Soldabilidad superior para todos los aceros

RECOMENDACIONES:

Electrodo aceros inoxidable para juntas de alta resistencia y revestimiento de aceros similar o iguales. Para juntas de soldadura de aceros no aleados, aceros templados y de herramientas, aceros de alto manganeso, aceros de muelles y juntas entre aceros diferentes con aceros inoxidable de alta aleación.

Además, para las interconexiones duras resistentes a las grietas en superficies duras y para superficies endurecidas resistentes y resistentes al abrasón. El metal de soldadura austenítico - ferrítico es inoxidable y resistente a la corrosión.

Contra el agrietamiento en caliente.

TRATAMIENTO TERMICO:

Pre calentamiento según el material base, requiere poca entrada de calor. De lo contrario, no es necesario precalentar. Interpass temperatura máx. 200 °C.

PROCEDIMIENTO: Re-secar los electrodos 300-350 °C durante 2 hora, si es necesario.

METAL DE SOLDADURA TÍPICO COMPOSICIÓN Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0,10	<0,9	<1,0	29	9	-	0,012	0,015

TAMAÑO (mm)	AMPERIOS
5,00	150 - 180
4,00	110 - 150
3,15	80 - 110
2,50	50 - 80

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN : >800 N/mm²

ALARGAMIENTO (%): >20

IMPACTO J : 70 a RT

POSICIONES DE SOLDADURA:

