

GMW TITAN 312

Para soldagens dissimilares entre o aço inoxidável, aços de elevada resistência, aço de ferramenta, aço de mola e aços 14% de Mn, bem como outras combinações difíceis de solda. Alma: AWS 312.

Normas:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E312-17
EN ISO 3581-A : E 29 9 R

Características Técnicas

O **GMW TITAN 312** é um eletrodo austeno-ferrítico com alta resistência e múltiplos fins para aplicação de forma segura em aços ligados, aços-ferramenta, aços inoxidáveis e soldas dissimilares. O alto teor de elementos de liga (Cromo-Níquel) confere ao metal de solda do **GMW TITAN 312** resistência ao calor e à corrosão. Ótima soldabilidade em todas as posições, sem respingos. Tendo em conta o baixo aporte de calor deste eletrodo, o mesmo não deve faltar em qualquer oficina de manutenção! Aplicações típicas incluem a recuperação de eixos (alta resistência ao atrito), dentes de engrenagens (alta resistência mecânica), pás de agitadores químicos (excelente resistência à corrosão).

Devido ao revestimento não condutivo, o **GMW TITAN 312** é indicado para a operação de remoção de brocas quebradas dentro de peças ou parafusos.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC(+) ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,00	250	40 – 55
2,50	300	50 – 70
3,20	350	80 – 120
4,00	350	100 – 160
5,00	450	150 – 200

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,09	0,80	0,70	29,00	9,50

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	600 N/mm ²
Limite de Resistência	800 N/mm ²
Alongamento	20 %

Estrutura Metalúrgica :

Austenita com 40% de ferrita.

Se necessário, ressecar por 2 horas a 250 °C.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.