

GMW TITAN 312 S

Para soldagem de aços com análise similar, aços de difícil soldabilidade, aços dissimilares, aços Manganês. Deposita aço inox tipo 29/9.

Normas:

AWS A5.4/ ASME SFA-5.4 E312-17
 EN 1600 E 29 9 R

Características Técnicas

O **GMW TITAN 312 S** é um eletrodo que deposita aço inox resistente à corrosão sob tensão, com boa resistência à oxidação superficial até 1150 °C. Especialmente indicado na soldagem de aços de composição desconhecida, de escassa soldabilidade ou dissimilares. É empregado, também, em aços inoxidáveis, aços Manganês, aços para molas, aços ferramentas etc. Este eletrodo é ideal para camada de amanteigamento antes do revestimento duro, assim como para recuperação de engrenagens, revestimento de ferramentas, cilindros, eixos, matrizes de plásticos, almofada em fresas, brocas, engrenagens etc.

Dimensões e Parâmetros de Soldagem CC+ ou CA

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,00	250	40 – 60
2,50	300	60 – 80
3,20	350	100 – 120
4,00	350	140 – 180
5,00	450	150 – 200

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,09	0,80	0,90	29,00	9,80

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Resistência	700 – 750 MPa
Alongamento	23 – 24 %

Estrutura Metalúrgica :

Austenita com 35 – 65 % de ferrita.

Posições de Soldagem



Todas as posições, exceto na vertical descendente.