

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

Análise Química Típica %

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

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.

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.

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