

ELECTRODO PARA SOLDAR ACERO INOXIDABLE E312-16

WESTON[®]
TOOLS

- Diseñado para soldar juntas disimiles de metal tipo 312
- Apto para soldar aleación 316L o 318
- Para acero inoxidable
- Resistente a la corrosión especialmente al ácido sulfúrico
- Buena soldabilidad en todas las posiciones
- Excelente resistencia al agrietamiento y rendimiento en el proceso de soldadura.
- Es un electrodo de acero inoxidable de doble fase con revestimiento tipo rutilo, utilizado tanto para CA como para CC
- Puede usarse en aceros endurecidos, uniones de acero al carbón-inoxidables, armaduras de acero, en general, aceros difíciles de soldar
- Amplio campo de aplicaciones en el mantenimiento y reparación de máquinas, partes de engranajes, fabricación de equipo químico
- Clasificación AWS A5.4 E312
- País de origen China

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO	DIÁMETRO	LARGO	Dimensiones de empaque	Peso
Z-65505	3/32" (2.38 mm)	300 mm	355mmx35mmx35mm	1 kg
Z-65506	1/8" (3.17 mm)	350 mm	355mmx35mmx35mm	1 kg

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

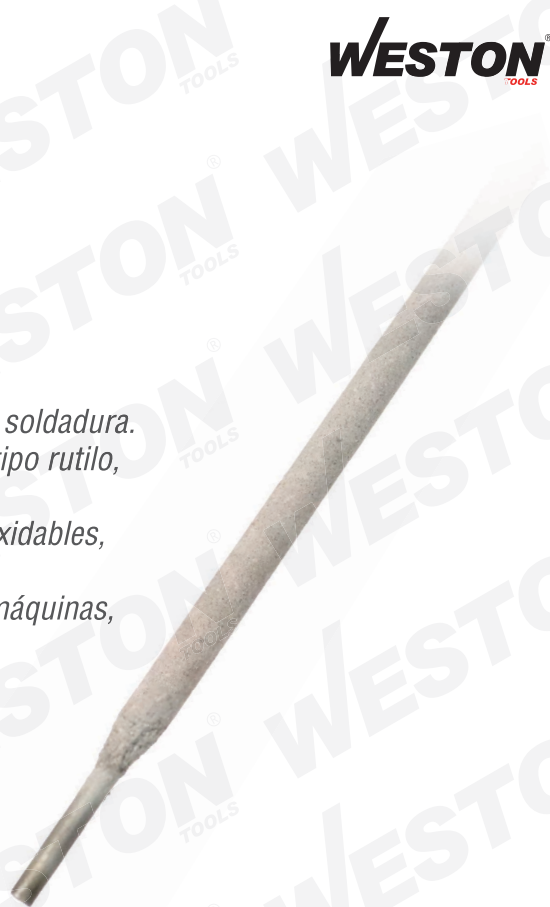
Elementos	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
ESTANDAR	0.15	0.50-2.50	0.90	0.04	0.03	8.0-10.5	28-32	0.75	0.75
PRODUCTO	0.08	1.25	0.69	0.03	0.01	9.34	29.85	0.30	0.10

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

	TENSIÓN DE ROTURA (KPSI)	ELONGACIÓN 65 (%)
ESTÁNDAR	≥ 95.75	≥ 22
RESULTADOS TÍPICOS	≥ 79.77	29

PARÁMETROS RECOMENDADOS

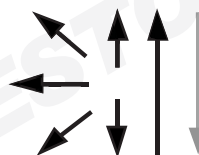
Electrodo	3/32" x 250	1/8" x 350	5/32" x 350
Amperaje	50 - 70	70 - 100	100 - 130



Instrucciones

1. Preparación de la Superficie: Asegúrate de limpiar adecuadamente el área a soldar para garantizar una unión fuerte y sin imperfecciones.
2. Piezas de Gran Espesor: Para materiales más gruesos, realiza biseles en V, doble V o en J para facilitar un mejor acabado y penetración de la soldadura.
3. Técnica de Soldadura: Usa un arco corto y mantén el electrodo en posición vertical para un control óptimo del proceso de soldadura.
4. Condición de los Electrodo: Solo utiliza electrodos secos. Si los electrodos han estado expuestos a la humedad, sécalos a una temperatura de entre 250 y 300 °C durante 2 a 3 horas antes de usarlos.

Posiciones de aplicación



Tipos de corriente

CDEP= Corriente directa
electrodo positivo
CAEN= Corriente alterna
electrodo negativo



Tubo plástico