

Electrodo Lincoln PRIMALLOY E-312 L/16

Soldadura Inoxidable / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Un rutilo básico con una aleación alta de CrNi.
- Soldable en polaridad CA y DCEP.
- El recubrimiento de fundente proporciona una excelente soldabilidad y una fácil remoción de escoria.
- Capaz de producir metal de soldadura dúplex con alta resistencia a las grietas

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones excepto Vertical abajo.

Aplicaciones Típicas.

- Diseñado para los aceros difíciles de soldar como Aceros-C, Aceros-MN austenítico, aceros de armadura.
- También se aplica en juntas de soldaduras diferentes, como acero inoxidable de alto contenido de Ni al acero de carbono.
- Soldadura en aleaciones fundidas con composición similar.

Conformidad.

AWS A5.4/A5.4M

E312-16

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2261	3/32 (2.4)	12 (300)	16 / 4 de 4 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

	Condición	Resistencia a la Tensión Mpa	Elongación %	Número de ferrita
Requerimiento AWS	Soldado	660	22	No especificado
Resultados Típicos.	Soldado	735	28	40

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Cu
Requerimiento AWS	<0.15	<1.0	0.5-2.5	<0.04	<0.03	28.0-32.0	<0.75	8.0-10.5	<0.75
Resultados Típicos.	0.12	0.85	0.86	0.021	0.015	28.86	0.085	10.15	0.005