ARAME STEEL 312

Norma = AWS ER 312

Composição Química Típica :

C < 0,15%
Cr : 29,00 – 31,00%
Ni : 9,00 – 11,00%

Características :

Arame "312 MIG" polido e decapado em carretéis plásticos bobinados "Capa a Capa". Arame sólido para aplicação no processo MIG com alta rendimento. Os materiais apresentam excelente fluidez de depósito, soldas de ótimo acabamento e isentas de quaisquer defeitos.

Propriedades Mecânicas :

Resistência a Tração = 660 N/mm²
Alongamento = 22 %

Campo de Aplicação :

Tanques,vasos, recipientes, Revestimentos em peças de aço carbono, Fornos, Grelhas, Muflas, Caixas e Cestas de Tratamento Térmico, Transportadores de Fornos Contínuos, Equipamentos de Banho Químico, Matrizes, Ferramentas, Almofada para Revestimentos Duros e União ou Revestimento de Aços de Composição Semelhante

Procedimentos de Soldagem :

Limpar bem a região a ser soldada, manter o arco curto e em uniões de chapas grossas, Chanfrar e deixar sempre a abertura suficiente á boa penetração.

Corrente e Amperagem :
Gás a utilizar: Argônio Puro

BITOLA	Ø 1,20 mm	Ø 1,60 mm
Amp.	80 A	150 A
Voltagem	24	24

NICROSOLDAS MINAS INDUSTRIA E COMÉRCIO LTDA.
Rua Verão,235 – B.Vila Páris – Contagem – MG
TELEFAX.: (31) 3395-6542
E-MAIL.: vendas4@nicrosoldas.com.br