

VARETAS TIG PARA APLICAÇÕES ESPECIAIS : 312

Classificação:

AWS / ASME SFA - 5.9 : ER 312

EN ISO 12072 : W 29 9

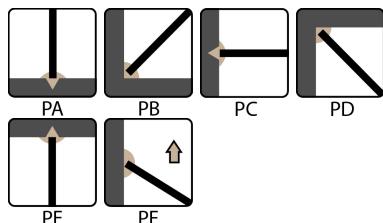
Descrição técnica:

Vareta TIG para a soldadura de aços dissimilares e revestimentos em aços ferríticos. O metal depositado contém cerca de 50% de delta-ferrite e é aconselhado não ultrapassar temperatura de trabalho de +1100° C. Possui alta resistência à fissuração e é adequada para a união de aços de difícil soldabilidade. Especialmente utilizada na reparação de fissuras, ferramentas, moldes, aços, reconstrução dos dentes de engrenagens gastas ou partidas e no revestimento de lâminas cortantes. Indicada para a soldadura de chapas de aço galvanizado.

Condições de armazenamento:

Devem ser armazenados num ambiente seco (humidade relativa <50%, temperatura ambiente> 20° C). Não devem ser expostas a alta carga estática e impactos.

Posições de soldadura:



Gás de proteção:

I1

Composição Química:

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu
0.10	0.4	1.8	0.15	9.3	29.5	0.02	0.013	0.15

Polaridade Aconselhada:



Propriedades mecânicas:

LIMITE ELÁSTICO (N/mm ²)	TENSÃO DE ROTURA (N/mm ²)	ALONGAMENTO A5 (%)	ENERGIA DE IMPACTO ISO - V (J) 20°C
450	660	>25	120

Referência	Designação	Kg/Pacote
VAR031201	VARETAS TIG 312 1,60 X 1000MM	5,00
VAR031202	VARETAS TIG 312 2,00 X 1000MM	5,00
VAR031203	VARETAS TIG 312 2,40 X 1000MM	5,00
VAR031204	VARETAS TIG 312 3,20 X 1000MM	5,00