

312 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAIO INOSSIDABILE

Solid wires for stainless steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno in acciaio inossidabile con deposito a struttura austenitico-ferritica, adatto alla saldatura ed alla ricarica di acciai basso legati o legati; acciai da bonifica; acciai duri al manganese; per l'unione di acciai dissimili e come strato cuscinetto prima dei riporti duri. Le caratteristiche del metallo depositato conferiscono un'ottima resistenza all'ossidazione ed alle cricche a caldo. E' consigliabile utilizzare miscele di gas del tipo: M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂ oppure M12: Ar+2%CO₂ // Ar+3%CO₂.

Main characteristics

Stainless steel solid wire with austenitic-ferritic weld metal structure, suitable for welding and hard-facing of low-alloyed or alloyed steels; hardened and tempered steels; hard manganese steels; for joining dissimilar steels and as buffer layer before the hard-facing. The features of the deposited metal give an excellent resistance to oxidation and hot cracks. Shielding gas: M13: Ar+2% O₂ // Ar+3% O₂ or M12: Ar+2% CO₂ // Ar+3% CO₂.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,10 %	2,00 %	0,50 %	30,0 %	9,50 %	0,35 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	Fn	GAS
760 mm ²	560 mm ²	25 %	60 +20 °C	40	M12 / M13

POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PE	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G

CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Filo pieno per acciaio inossidabile
Solid wire for stainless steel

Classificazione / Classification

AWS A5.9: ER 312
EN ISO 14343-A: G 29 9

Approvazioni / Approvals

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura
Ø mm Welding parameters

0.8	50-140
1.0	80-190
1.2	100-280
1.6	230-350