

## FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de eletrodo	Norma / classificação	revisão	data
<b>EL 312</b>	AWS A5.4 - E 312-16	2	10/07/19

1- Campo de Aplicação:

Eletrodo ligado ao Cr-Ni, deposita aço inox 29/9. Indicado para soldagem de aços de composição não conhecida, de difícil soldabilidade, ou aços dissimilares. É empregado também em aços inox, aços Mn, aços para molas, aços ferramenta. Indicado para camada de almofada para a deposição de revestimento duro. O depósito apresenta ótima resistência a trincas, resistência mecânica e resistência à torção.

2- Composição típica do metal depositado:

C	0,04%
Cr	28,20%
Ni	8,15%

3- Propriedades mecânicas típicas:

Limite de resistência	660 MPa min
Alongamento	22 % min

4- Características Operacionais :

Corrente trabalho	21 a 30 V / CA ≥ 65 V / CC +	
Posição de soldagem	F – V – OH – H – H filete	
Amperagem recomendada	2,00 x 300 mm	45 – 60 A
	2,50 x 350 mm	65 – 90 A
	3,25 x 350 mm	90 – 120 A
	4,00 x 350 mm	120 – 150 A

5- Armazenamento Estufa 110 ± 10 °C6- Ressecagem 250 a 300 °C  
de 1 a 2 h na temperatura

Analisado/Aprovado - DQ