



WIT 312 – ER 312

AWS/ASME SFA 5.9 ER 312

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



VARETAS - AÇO INOX

Consumível para o soldagem de aços inoxidáveis fundidos com composição química similar, podendo ser utilizado também na soldagem de materiais dissimilares como aço carbono e aços inoxidáveis, especialmente aqueles com alto teor de níquel. Composição noMin.al deste consumível é 29Cr,9 Ni.

APLICAÇÃO

Consumível para soldagens de similares e dissimilares de aço carbono, baixa liga, aços ferramentas e aços inoxidáveis, também poderá ser utilizado como almofada para revestimento duro.METAL BASE:ASTM 268 TP 329

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu						
0,15 Max.	28,00-32,00	8,00-10,50	0,75 Max.	1,00-2,50	0,30-0,65	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.						

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
660 mín.	22 mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: WIT 312

Ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	40-70	7-14	CC-
2,40	60-90	7-14	
3,25	100-150	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem.

As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado.Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévioRev. 02 data 04/08/2021