

WI 29 – E 312 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 312-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível especial com depósito de solda possuindo excepcional resistência a trincas e ótima resistência mecânica, o que torna este eletrodo indispensável na manutenção geral.

APLICAÇÃO

O WI 29 foi desenvolvido 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

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
0,15 Max.	28,0-32,0	8,0-10,5	0,75 Max.	0,5-2,5	1,0 Max.	0,04 Max.	0,03 Max,	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-80	CC +/CA
3,25	80-110	
4,00	100-140	
5,00	140-190	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	100°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimentodo produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.
Rev. 02 data 20/02/2025