

AWS	A5.9	ER 312
EN ISO	14343	G 29 9
EN	12072	G 29 9

PHX M 312

Arame sólido para a soldagem
MIG/MAG de aços inoxidáveis

Aplicações

Projetado particularmente para a soldagem de aços com difícil soldabilidade tais como aços ferríticos, austeníticos, uniões dissimilares entre aços-manganês e aços carbono e baixa-liga, aços tratáveis termicamente e aços ferramenta. Muito utilizado camada intermediária em revestimentos por soldagem e aplicações de reparo e manutenção.

Características

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagens padrão: 1 kg, 5 kg, 12,5 kg, 15 kg, 150 kg ou 300 kg. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 20-30% de ferrita.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,12	1,5	0,40	29,0	9,0

Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm ²]	LR [N/mm ²]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
700	850	22	80 (+20°C)	240

Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC+)

Diâmetro (mm)		0,8	1,0	1,2	1,6
Curto-circuito	Corrente (A)	85-120	115-140	-	-
	Tensão (V)	18-22	19-22	-	-
Spray	Corrente (A)	-	165-220	205-270	240-330
	Tensão (V)	-	24-29	26-31	27-32

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção (Ar + 2%O₂) ou (Ar + 2-3%CO₂). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20 mm).