

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

PHX T 312

Vareta sólida para a soldagem
 TIG 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

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. 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 totalmente austenítica.

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)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	150-200
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (150°C máx.). Energia de soldagem (2,0 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.