



TECTUL

E 312 - 16

MATERIALES

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



APLICACIONES TÍPICAS



NOMBRE

E312-16

MATERIALES

Fabricados según
AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

El CROMARCO 309-16 tiene un revestimiento de tipo rutílico básico que le permite al electrodo soldar fácilmente en todas las posiciones.

APLICACIONES TÍPICAS

El Cromarco 312-16 se utiliza para la unión de aceros inoxidables con aceros al carbono y otros tipos de uniones disímiles.

DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
2.4 (3/32)	300	40 - 70
3.2 (1/8)	350	70 - 100

DATOS TÉCNICOS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C≤0.15%
Ni:8.0-10-5%
Si≤1.00%
Mn:0.5-2.5%
Cr:28.00-32.00%

DATOS TÉCNICOS

Resistencia a la tracción ksi (MPa)	ELONGACIÓN
105 - 120 (724 - 827)	22 - 33 %

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Mantenga un arco corto y evite movimientos bruscos del electrodo. Evite en lo posible la oscilación del electrodo. En posiciones vertical y sobre cabeza utilice electrodos de máximo 4.0 mm (5/32") de diámetro. Al soldar en posición vertical lleve una progresión ascendente. Puede aplicarse con corriente continua, polaridad invertida (+) o con corriente alterna. Al soldar con corriente continua se obtendrán las mejores condiciones de operación características del electrodo. La superficie al soldar debe estar perfectamente limpia. Las gratas utilizadas para la limpieza del cordón deben ser en acero inoxidable.

* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



TECTUL

E 312 - 16

MATERIALS



PHYSICAL CHARACTERISTICS



TYPICAL APPLICATIONS



NAME

E312-16

MATERIALS



Manufactured according to AWS A5.4, NTC 2290, ASME SFA5.4

PHYSICAL CHARACTERISTICS



Its coating is of the basic rutile type that allows the electrode to weld easily in all positions.

TYPICAL APPLICATIONS



Cromarco 312-16 is used for joining stainless steels with carbon steels and other types of dissimilar joints.

TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
2.4 (3/32)	300	40 - 70
3.2 (1/8)	350	70 - 100

THECNICAL DATA

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C≤0.15%
Ni:8.0-10-5%
Si≤1.00%
Mn:0.5-2.5%
Cr:28.00-32.00%

TECHNICAL DATA

TENSILE STRENGTH ksi (MPa)	ELONGATIONN
105 - 120 (724 - 827)	22 - 33 %

RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Keep a short arc and avoid sudden movements of the electrode. Avoid oscillation of the electrode as much as possible. In vertical and overhead positions, use electrodes with a maximum diameter of 4.0 mm (5/32"). When welding in a vertical position take an upward progression. It can be applied with direct current, inverted polarity (+) or with alternating current. When welding with direct current, the best characteristic operating conditions of the electrode will be obtained. The surface when soldering must be perfectly clean. The grates used for cleaning the cord must be made of stainless steel.

* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.