

# PHILSTAIN 312

Acero inoxidable • Tipo Rutilo

**PHILARC**  
THE NO.1 CHOICE OF WELDERS

## ESPECIFICACIONES:

AWS A5.4 E312-16

## DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

- Es un electrodo de soldadura de acero inoxidable de tipo rutilo. Es el más adecuado para soldar metales diferentes (disimiles) entre sí y combinaciones de acero "desconocidas".
- Excelentes propiedades de resistencia a la fisuración, debido al alto contenido de ferrita del metal de soldadura
- Demuestra excelente soldabilidad y fácil remoción de escoria.
- Para soldar aceros de difícil soldabilidad.

## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
Típico	0.09	0.67	1.62	0.025	0.007	28.75	9.93
Requerido AWS	0.15max	1.00max	0.5-2.5	0.04max	0.03max	28.0 -32.0	8-10.5

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Resistencia a la Tracción (N/mm <sup>2</sup> )	Límite de fluencia (N/mm <sup>2</sup> )	Elongacion (%)	Valor de Impacto (0°C,J)
Típico	480	430	28	65
Requerido AWS	430min	330min	17min	N/S

## DATOS TÍPICOS DE FUNCIONAMIENTO:

Corriente(Amps)		Ø x Long.(mm)					
		1.6x 300	2.0 x 300	2.5x300	3.2 x350	4.0x350	5.0x 350
AC o DC(+)	Min.	20	20	50	70	100	130
	Max.	50	50	80	110	150	180

## POSICION DE SOLDADURA:

- Plana
- Vertical ascendente
- Filete
- Sobrecabeza



## APLICACIONES:

- Soldadura de aceros diferentes (es decir, acero inoxidable con acero al carbono)
- Capa cojín antes del recargue protector
- Rodillos, matrices de forja y herramientas de trabajo en caliente

## COMENTARIOS:

- Resecado: secar los electrodos a 350°C durante 60 minutos, antes de usar.