

FILO PIENO PER ACCIAIO INOSSIDABILE
SOLID WIRE FOR STAINLESS STEEL

Denominazione
Product name **LA/312**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.9: ER 312**
EN ISO 14343-A: G 29 9

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno in acciaio inossidabile con deposito a struttura austenitico-ferritica, adatto alla saldatura ed alla ricarica di acciai basso legati o legati; acciai da bonifica; acciai duri al manganese; per l'unione di acciai dissimili e come strato cuscinetto prima dei riporti duri. Le caratteristiche del metallo depositato conferiscono un'ottima resistenza all'ossidazione ed alle cricche a caldo. E' consigliabile utilizzare miscele di gas del tipo: M13: Ar+2%O2 // Ar+3%O2 oppure M12: Ar+2%CO2 // Ar+3%CO2.</p> <p>Stainless steel solid wire with austenitic-ferritic weld metal structure, suitable for welding and hard-facing of low-alloyed or alloyed steels; hardened and tempered steels; hard manganese steels; for joining dissimilar steels and as buffer layer before the hard-facing. The features of the deposited metal give an excellent resistance to oxidation and hot cracks. Shielding gas: M13: Ar+2% O2 // Ar+3% O2 or M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	0.8	50-140
	1.0	80-190
	1.2	100-280
	1.6	230-350

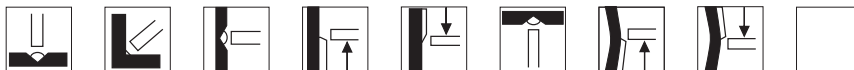
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo		
0,10	2,00	0,50	30,0	9,50	0,35		

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C	FN	GAS	
760	560	25	60	40	M12	M13

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

