



FICHA DE DATOS TECNICOS MIG KW 312

1. CLASIFICACION

AWS/ASME 5.9: ER 312
EN ISO 14343: G 29 9

2. DESCRIPCION

Hilo sólido inoxidable. Debido a su elevado nivel de ferrita, es adecuado para la soldadura heterogénea, especialmente cuando uno de los materiales es austenítico puro. Alta resistencia a la fisuración en caliente. Dureza metal depositado 220HB.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Nb	P	S	Ferrita
0.09-0.12	1.60-2.00	0.20-050	8.50-10.00	29.00	---	---	<0.030	<0.020	50

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			+20 °C	
>550	>700	>22	>30	

5. CAMPO DE APLICACIONES:

- Apropiado para la soldadura de aceros con alto contenido en carbono, sin necesidad de precalentamiento y en uniones sometidas a fuertes solicitaciones .

6. GAS PROTECTOR

Mezcla Ar+CO₂ (1.0-2.5%)
Mezcla Ar+O₂ (1.0-3.0%)

7. MEDIDAS

Diámetros: 0.8 - 1.0 - 1.2

8. CORRIENTE SOLDADURA

= +

9. POSICIONES DE SOLDADURA

