

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INOX 312 R

Elettrodo semi – basico per acciai ferritici – austenitici

Semi-basic electrode for austenite-ferrite steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 3581-A: E 29 9 R	(AWS A 5.4: E312-16)

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento semi – basico per la saldatura e ricarica di acciai ferritici – austenitici e per acciai di difficile saldabilità compresi quelli al 13% di Manganese. Impiegato fino ad una temperatura di esercizio di 1000°C, viene utilizzato negli acciai per utensili, strati cuscinetto e per acciai aventi composizione chimica simile. Adatto inoltre per la giunzione di acciai dissimili, acciai termomeccanici o temprati e rinvenuti, acciai ad alto tenore di Carbonio, etc. Il metallo depositato è resistente alla corrosione atmosferica e all'attrito. Le elevate caratteristiche meccaniche e la grande insensibilità alle cricche rendono questo elettrodo di impiego universale. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

Semi-basic coated electrode designed for welding and hardfacing ferrite – austenite steels and for hardly weldable steels including those with 13% Manganese content. Intended for a service temperature up to 1000°C; applications include tool steels, buffer layers and steels with similar chemical composition. Suitable for joining of dissimilar materials, quenched and tempered steels, high Carbon steels, etc. The weld metal improves weatherproof conditions and friction. Its very good mechanical properties and crack resistance make this electrode suitable for all applications. Suitable for all positions, very good looking weld bead and easily removable slag.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	1.20	0.80	0.015	0.015	30.00	10.00	0.10	0.05

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				+20° C	
As welded	610	750	23	35	

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
		Acciai dissimili
		Acciai temprati
		Acciai ad alto C

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 223 Rev_7



INOX 312 R

Elettrodo semi – basico per acciai ferritici – austenitici

Semi-basic electrode for austenite-ferrite steels

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni

All positions

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC -			
Diametro / Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
Lunghezza / Length (mm)	300	300	350	350
Intensità / Intensity (A)	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	80 ÷ 140

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL INOX 312	AWS A 5.9: ER312	EN ISO 14343-A: G 29 9
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>			
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding</i>			
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>			
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>			