

# Chromo-Nickel 32.01

AWS A5.9/A5.9: ER 312 ASME SFA-A5.9: ER 312

## Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura totalmente austenítica.

## Aplicações

Projetado particularmente para a soldagem de aços com difícil soldabilidade tais como aços ferríticos, austeníticos, uniões dissimilares entre aços-manganês e aços carbono e baixa-liga, aços tratáveis termicamente e aços ferramenta. Muito utilizado camada intermediária em revestimentos por soldagem e aplicações de reparo e manutenção.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Cu	
0.13	1.5	0.4	30.0	9.0	0.5	0.02	0.02	0.6	

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Resistência á Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy-J
710	590	22	80 (+20° C)

## Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.00 x 1000	1.20 x 1000	1.60 x 1000	2.00 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Corrente (A)	60-90	80-110	80-120	90-130	120-130	150-200
Tensão (V)	7-11	8-12	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H<sub>2</sub>). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz

**IMPORTANTE:** As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1