

FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

Tipo de consumível	Norma / classificação	Revisão	Data
DENVER 312 – PTW 4.18	AWS A5.4 – 312-17	4	16/10/2019

1- Descrição:

Eletrodo ligado ao Cr-Ni, deposita aço inox 29/9. O depósito apresenta ótima resistência a trincas, resistência mecânica e resistência à torção.

2 – Aplicação:

Indicado para soldagem de aços de composição não conhecida, de difícil soldabilidade, ou aços dissimilares. É empregado também em aços inox, aços Mn, aços para molas, aços ferramenta. Indicado para camada de almofada para a deposição de revestimento duro.

3- Composição típica do metal depositado:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0,05%	0,55%	1,20%	0,02%	0,02%	28,90%	9,05%	0,28%	0,56%

4- Propriedades mecânicas típicas – metal depositado:

Limite de resistência (Mpa)	Alongamento (%)
700	33

5- Características Operacionais:

24 – 36V – CC+		
Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,00	300	45 – 60
2,50	300	65 – 90
3,25	350	90 – 120
4,00	350	120 – 150

Posições de Soldagem:



6- Aprovações:

7- Armazenamento:

Estufas: 110 °C ± 10 °C
Ressecagem: 200 a 250 °C de 1 a 2 h

8 – Embalagens:

Diametro (mm)	Comprimento (mm)	Caixas
2,00	300	4,0 Kg
2,50	300	4,0 Kg
3,25	350	5,0 Kg
4,00	350	5,0 Kg

Fábrica Mineira de Eletrodos e Soldas Denver S/A