

OK 68.84



Electrodo rutilico E312-17 ideal como camada previa antes del revestimiento duro.

Especificaciones

Clasificaciones	SFA/AWS A5.4 : E312-17
Corriente de soldadura	DC+
Contenido de Ferrita	FN 35 - 65
tipo de aleación	CrNi Austenitic
Tipo de revestimiento	Rutile
Min AC OCV	70

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Eficiencia	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Tasa de deposición a 90 % I máx
2.5 x 300 mm	60-85 A	24 V	84 %	46 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350 mm	100-125 A	21 V	67 %	56 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	140-175 A	22 V	58 %	59 sec	1.9 kg/h