

WM-312

For Welding of Dissimilar Metals



AWS E312-16

คุณสมบัติ

WM-312 เป็นลวดเชื่อมสแตนเลสประเภท โลหะไททาเนีย ซึ่งเนื้อโลหะเชื่อม มีส่วนผสมของ 29%Cr-9%Ni และมีโครมสูงเพอร์ไรต์สูง เนื้อโลหะเชื่อมไม่แตกร้าวเมื่อเวลาเชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกันหรือเหล็กที่เชื่อมยากและเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมพอกแข็ง

Description

WM-312 is a lime-titania type stainless steel electrode depositing weld metal of 29%Cr-9%Ni. As the weld metal contains large quantity of ferrite, its crack resistibility is good. It is used for welding dissimilar metals and underlaying welding of hard surfacing.

การใช้งาน

ใช้เชื่อมเหล็ก แมงกานีส เหล็กสปริง เหล็กที่ใช้ทำเครื่องมือ เชื่อมต่อเหล็กต่างชนิดกัน และเหมาะสำหรับเชื่อมรองพื้นก่อนเชื่อมพอกผิวแข็ง

Applications

Welding of dissimilar metals such is stainless steel to mild steel or low alloy steel. Welding of stainless clad steel. Under-layering build up of hard surfacing

ข้อแนะนำในการเชื่อม

- ใช้กระแสไฟต่ำที่สุดเพื่อป้องกันแนวเชื่อมแตกร้าว
- ในกรณีเหล็กสำหรับเครื่องมือควรอุ่นชิ้นงานก่อนที่อุณหภูมิ 200° C ขึ้นไป

Instructions for Welding

- Choose the welding current as low possible to prevent cracking of plate
- In case of welding high alloy steel such is tool steels, it is necessary to preheat the plate over 200° C

TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr
0.09	0.33	1.53	0.025	0.007	9.13	29.68

TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL (%)

Tensile Strength		Elongation	
767 N/mm ²	78.3kg/mm ²	26.2 %	

RECOMMENDED CURRENTS: Amp.(AC Oor DC+)

Size(mm)	Diameter	2.6	3.2	4.0	5.0
	Length	300	350	350	350
Current Range	F	50~80	70~110	100~150	130~180
	V, OH	45~75	65~105	95~140	—