

## OK 68.84



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

<b>Clasificaciones</b>	SFA/AWS A5.4 : E312-17
------------------------	------------------------

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+
<b>Contenido de Ferrita</b>	FN 35 - 65
<b>tipo de aleación</b>	CrNi Austenitic
<b>Tipo de revestimiento</b>	Rutile

### Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Cantidad de electrodos / kg de metal de soldadura	Tiempo de fusión por electrodo al 90% I max	Eficiencia	Deposition Rate @ 90% I max
2.5 x 300.0 mm	60-85 A	24 V	71	46 sec	84 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	100-125 A	21 V	50	56 sec	67 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	140-175 A	22 V	32	59 sec	58 %	1.9 kg/h