



DATA SHEET
DS 352
Rev. 5 del 14/01/2013
INEFIL INOX 312

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.9: ER312	EN ISO 14343-A: G 29 9
AWS A 5.9M: ER312	
ASME SFA 5.9: ER312	
ASME SFA 5.9M: ER312	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

Filo pieno per acciai ferritici – austenitici.

APPLICAZIONI

Filo pieno inox per la saldatura e ricarica di acciai ferritici – austenitici e per acciai di difficile saldabilità compresi quelli al 13% di manganese. Impiegato fino ad una temperatura di esercizio di 1000°C, viene utilizzato negli acciai per utensili, pozzi, nelle operazioni di cuscinetto e acciai aventi composizione chimica simile. Impiegato inoltre per la giunzione di acciai misti, acciai trattabili termicamente o temprati e rinvenuti, acciai ad alto tenore di carbonio, etc. Il metallo depositato migliora la resistenza alle condizioni atmosferiche e all'attrito. Le elevate caratteristiche meccaniche e la grande insensibilità alle cricche rendono questo filo di impiego universale. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar 98% + O₂ 2%.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM	EN	Altri
		acciai dissimili
		acciai temprati
		acciai ad alto C

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Temperatura di preriscaldamento e d'interpass dipendono dal materiale base. Non richiesto trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas: Mix Ar- O₂ (EN ISO 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa					
Diametro (mm)	0.8	1.0	1.2			
Volts (V)	16 ÷ 28	17 ÷ 32	18 ÷ 34			
Intensità (A)	60 ÷ 200	80 ÷ 260	100 ÷ 360			



DATA SHEET
DS 352
Rev. 5 del 14/01/2013
INEFIL INOX 312

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %			
0.10	1.80	0.40	30.00	9.20	0.20	0.20			

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
M13	come saldato	450	660	22	-	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG			
Bacchetta TIG			
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW	INOX 312 R	(AWS A 5.4: E312-16)	EN 3581-A: E 29 9 R