

29.9 SUPER R (Limarosta 312)

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode rutilo-bazice, înalt aliat CrNi, pentru toate pozițiile de sudare
- Excelent pentru reparații
- special conceput pentru oțeluri dificil de sudat, cum ar fi plăcile de blindaj, oțelurile austenitice cu Mn și oțelurile cu conținut ridicat de C
- Sudabilitate excelentă și auto-detasabilitate a zgurii
- Sudabilitate în AC și DC+

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E312-17
EN ISO 3581-A E 299 R 12

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APLICATII TIPICE

- Oțeluri călibile cu conținut mediu și ridicat de carbon

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat	nespecificat	28.0	8.0	nespecificat	nespecificat
Max.	0.15	1.5	1.2	0.025	0.035	31.0	10.5	0.5	0.75
Tipice	0.1	0.8	1	0.01	0.02	29	9.5	0.1	0.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Stare sudată		Min.	Tipice
Rezistența la rupere R _m	(MPa)	660	830
Limita de curgere R _p 0,2%	(MPa)	450	700
Alungire (%)	4d	22*	26
	5d	15	25
Reduction of area (%)		nespecificat	30
Duritate	HV	nespecificat	280

*Minimum elongation required by AWS not always obtained.

A high tensile strength with moderate ductility is typical for multipass all-weld test specimens but these properties may be altered under conditions of high dilution from base material for which this electrode is intended. Dilution typically raises ductility.

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referință
2,5 x 350	VPMD	90	1.9	299SR-25-2
3,2 x 350	VPMD	40	1.9	299SR-32-2
4,0 x 350	VPMD	58	2.0	299SR-40-2

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.