

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+

APLICATII TIPICE

- Oțeluri călibile cu conținut mediu și ridicat de carbon

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E312-17*
EN ISO 3581-A E 299 R 1 2

(*: Nearest classification)

TIP CURENT

DC+/AC

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Valori tipice	0.1	0.8	1	0.01	0.02	29	9.5	0.1	0.1

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Reducerea suprafeței (%)	Duritate (HV)
				4d	5d		
Cerinte: AWS A5.4		450	660	22	15	-	-
Valori tipice	AW	700	830	26	25	30	280

Alungirea minimă cerută de AWS nu este întotdeauna obținută.

O rezistență mare la tracțiune cu o ductilitate moderată este tipică pentru epruvetele de testare sudate multipas, dar aceste proprietăți pot fi modificate în condiții de diluție ridicată din materialul de bază pentru care acest electrod este destinat. Diluția crește de obicei ductilitatea.

AW = Stare sudată

- = nespecificat

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

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referința
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.