

29.9 SUPER R (Limarosta 312)

EIGENSCHAFTEN

- Hochlegierte, rutil-basische CrNi-Elektrode, für alle Positionen
- Besonders geeignet für Reparaturschweißungen
- Speziell entwickelt für schwer schweißbare Stähle, wie z.B. Panzerplatten, austenitische Mn-Stähle und Stähle mit hohem C-Gehalt
- Ausgezeichnete Verschweißbarkeit und selbstabhebende Schlacke
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom Pluspol möglich

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Härtbare Stähle mit mittlerem und hohem Kohlenstoffgehalt

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typisch
Zugfestigkeit	(MPa)	660	830
0,2% Dehngrenze	(MPa)	450	700
Dehnung (%)	4d	22*	26
	5d	15	25
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	30
Härte	HV	keine Angabe	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.

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
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

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen