

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 29 9 R 1 2

(*: Nearest classification)

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
Typische Werte	0.1	0.8	1	0.01	0.02	29	9.5	0.1	0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Brucheinschnürung (%)	Härte (HV)
				4d	5d		
Norm: AWS A5.4		450	660	22	15	-	-
Typische Werte	AW	700	830	26	25	30	280

Die von AWS geforderte Mindestdehnung wird nicht immer erreicht.

Eine hohe Zugfestigkeit bei mäßiger Duktilität ist typisch für Mehrlagen-Schweißproben, aber diese Eigenschaften können sich unter Bedingungen hoher Verdünnung durch das Grundmaterial, für das diese Elektrode vorgesehen ist, verändern. Verdünnung erhöht typischerweise die Duktilität.

AW (U) =unbehandelt

- = keine Angabe

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

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

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