

# 29.9 SUPER R (Limarosta 312)

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, alta aleación en CrNi
- Excelente para soldadura de reparación
- Especialmente desarrollados para aceros difíciles de soldar, como chapas de blindaje, aceros austeníticos al manganeso y acero de alto contenido en carbono
- Excelente soldabilidad y eliminación de scoria
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad

## CLASIFICACIÓN

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

## TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## APLICACIONES TÍPICAS

- Aceros templables de medio y alto carbono

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado	no especificado	28.0	8.0	no especificado	no especificado
Max.	0.15	1.5	1.2	0.025	0.035	31.0	10.5	0.5	0.75
Typical	0.1	0.8	1	0.01	0.02	29	9.5	0.1	0.1

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Typical
Resistencia a la tracción	(MPa)	660	830
Límite elástico 0,2%	(MPa)	450	700
Alargamiento (%)	4d	22*	26
	5d	15	25
Reduction of area (%)		no especificado	30
Dureza	HV	no especificado	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.

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

### RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.