

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	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 para cualquier información actualizada.