

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 escoria
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad

APLICACIONES TÍPICAS

- Aceros templables de medio y alto carbono

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E312-17*
EN ISO 3581-A E 29 9 R 1 2

(*: Nearest classification)

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

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

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)		Reducción de área (%)	Dureza (HV)
				4d	5d		
Requisito: AWS A5.4		450	660	22	15	-	-
Valores típicos	AW	700	830	26	25	30	280

La elongación mínima requerida por AWS no siempre se obtiene.

Una alta resistencia a la tracción con una ductilidad moderada es típica en las probetas de ensayo todo-soldado multipaso, pero estas propiedades pueden alterarse bajo condiciones de alta dilución del material base para el cual este electrodo está destinado. La dilución normalmente aumenta la ductilidad.

AW = Recien soldado

- = no especificado

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.