

29.9 SUPER R (Limarosta 312)

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda rutylowo-zasadowa do spawania wysokostopowej stali CrNi we wszystkich pozycjach
- Doskonała do spawania naprawczego
- Przeznaczona szczególnie do spajania stali trudnospawalnych, takich jak: blacha pancerna, austenityczna stal Mn, stal o podwyższonej zawartości węgla
- Doskonała spawalność i łatwo odpadający żużel
- Możliwość spawania prądem AC i DC z polaryzacją dodatnią

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Stale utwardzalne o średniej i wysokiej zawartości węgla

KLASYFIKACJA

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

(*: Nearest classification)

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Przewężenie procentowe przekroju (%)	Twardość (HV)
				4d	5d		
Wymagania: AWS A5.4		450	660	22	15	-	-
Wartości typowe	AW	700	830	26	25	30	280

Minimalne wydłużenie wymagane przez AWS nie zawsze jest osiągnięte.

Wysoka wytrzymałość na rozciąganie i umiarkowana plastyczność są typowe dla wielościęgowych próbek testowych, ale właściwości te mogą ulec zmianie w warunkach dużego wymieszania materiału rodzimego, do którego przeznaczona jest ta elektroda. Wymieszanie zazwyczaj zwiększa plastyczność.

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu