

29.9 SUPER R (Limarosta 312)

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda rutyłowo-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

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Stale utwardzalne o średniej i wysokiej zawartości węgla

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Zalecane minimalne.	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono	nie określono	28.0	8.0	nie określono	nie określono
Maks.	0.15	1.5	1.2	0.025	0.035	31.0	10.5	0.5	0.75
Typowe	0.1	0.8	1	0.01	0.02	29	9.5	0.1	0.1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		Zalecane minimalne.	Typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	660	830
Umowna granica plastyczności	(MPa)	450	700
Wydłużenie (%)	4d	22*	26
	5d	15	25
Przewężenie procentowe przekroju (%)		nie określono	30
Twardość	HV	nie określono	280

*Minimalne wydłużenie wymagane przez AWS nie zawsze jest możliwe do uzyskania.

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

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