

29.9 SUPER R (Limarosta 312)

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables fortement alliés au CrNi
- Excellents résultats en réparation
- Convient particulièrement pour le soudage des aciers difficiles à souder tels que tôles de blindage, aciers austénitiques au Mn, aciers à haute teneur en C
- Excellentes caractéristiques opératoires, laitier auto-détachable
- Soudage en courant AC et DC+

CLASSIFICATION

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

(*: Nearest classification)

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

APPLICATIONS TYPIQUES

- Aciers trempés à moyen et haut carbone

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Réduction de la superficie (%)	Dureté (HV)
				4d	5d		
Requis : AWS A5.4		450	660	22	15	-	-
Valeurs typiques	AW	700	830	26	25	30	280

La limite d'allongement minimale exigée par l'AWS n'est pas toujours obtenue.

Une résistance à la traction élevée avec une ductilité modérée est typique pour les éprouvettes de test tout-soudé multipasses, mais ces propriétés peuvent être modifiées dans des conditions de forte dilution provenant du matériau de base pour lequel cet électrode est conçu. La dilution augmente généralement la ductilité.

AW = Brut de soudage

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.