

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-detachable
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E312-17
EN ISO 3581-A	E 299 R 12

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
Min.	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié	28.0	8.0	non spécifié	non spécifié
Max.	0.15	1.5	1.2	0.025	0.035	31.0	10.5	0.5	0.75
Typique	0.1	0.8	1	0.01	0.02	29	9.5	0.1	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Typique
Résistance à la rupture	(MPa)	660	830
Limite élastique 0,2%	(MPa)	450	700
Allongement (%)	4d	22*	26
	5d	15	25
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	30
Dureté	HV	non spécifié	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.

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

CONDITIONNEMENT

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.