

# 29.9 SUPER R (Limarosta 312)

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rutile-basico legato CrNi in tutte le posizioni
- Eccellenti per saldature di riparazione
- Sviluppato in particolare per gli acciai difficili da saldare, ad esempio piastre di protezione, acciai austenitici al manganese e acciai duri
- Eccellenti proprietà di saldabilità e eccellente rimozione della scoria
- Saldabile con corrente AC e DC+

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Acciai temprabili a medio e alto tenore di carbonio

## CLASSIFICAZIONE

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

(\*: Nearest classification)

## TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)		Strizione percentuale (%)	Durezza (HV)
				4d	5d		
Richiesto: AWS A5.4		450	660	22	15	-	-
Valori tipici	AW	700	830	26	25	30	280

L'allungamento minimo richiesto dall'AWS non è sempre ottenuto.

Un'elevata resistenza alla trazione con una duttilità moderata è tipica dei provini di prova tutto-saldato a più passate, ma queste proprietà possono essere alterate in condizioni di forte diluizione dal materiale di base per cui questo elettrodo è destinato. La diluizione generalmente aumenta la duttilità.

AW = As welded

- = non specificato

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.