

29.9 SUPER R (Limarosta 312)

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rutilo-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+

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPLICAZIONI TIPICHE

- Acciai temprabili a medio e alto tenore di carbonio

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato	non specificato	28.0	8.0	non specificato	non specificato
Max.	0.15	1.5	1.2	0.025	0.035	31.0	10.5	0.5	0.75
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)

As welded	Min.	Tipici
Rottura	(MPa)	830
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	700
Allungamento (%)	4d	26
	5d	25
Strizione percentuale (%)	non specificato	30
Durezza	HV	280

* Allungamento minimo richiesto da AWS non viene sempre raggiunto.

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.

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

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

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 per qualsiasi informazione aggiornata.