

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 | 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) | 660 | 830 |
| 0.2% Snervamento Rp0,2 | (MPa) | 450 | 700 |
| Allungamento (%) | 4d | 22* | 26 |
| | 5d | 15 | 25 |
| Strizione percentuale (%) | | non specificato | 30 |
| Durezza | HV | non specificato | 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.