

E312-17 - Carbo 29/9 AC - Cromarod 312 - Grinox 29 - Limarosta® 312

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E312-17	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4337
ISO 3581-A	E 29 9 R 12	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -10...+350°C
Résistance à la formation de calamine : n.a

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, décaissage aisé du laitier
Soudage en courant AC/ DC, polarité positive
Egalement disponible en emballage sous vide Sahara ReadyPack® [SRP]

POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



NATURE DU COURANT

AC/DC +

HOMOLOGATIONS

DB

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	1.0	29.0	9.0

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique	Résistance à la	Allongement	Résilience ISO-V(J)
		0.2% (N/mm ²)	rupture (N/mm ²)		+20°C
Brut de soudage: AWS 5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	AW	non demandé	min. 660	min. 22	non demandé
		min. 450	min. 650	min. 15	non demandé
		700	800	20	50

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
			300	350	350
Étui carton	Nb d'électrodes/étui	175	125	150	100
	Poids net/étui (kg)	2.2	2.6	5.0	5.0
SRP	Nb d'électrodes/étui	-	69	52	31
	Poids net/étui (kg)	-	1.5	1.8	1.5
Linc Pack	Nb d'électrodes/étui	-	48	30	-
	Poids net/étui (kg)	-	1.0	1.0	-

Identification Marquage: 312-17 / LIMAROSTA 312 Couleur du bout: noir

Limarosta 312 rev. C-FR26-01/02/16

Limarosta® 312

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Différentes nuances, tels que :

- Tôle de blindage
- Aciers trempants y compris aciers difficiles à souder
- Aciers austénitiques non-magnétiques
- Aciers au manganèse
- Soudage hétérogène d'aciers (aciers au CMn avec aciers inoxydables) jusqu'à 12mm d'épaisseur

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs [kg]	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. -					
			[S]*	E[kJ]	H[kg/h]			
2.0 x 300	40-55	DC+	41	45	0.59	12.0	150	1.80
2.5 x 350	50-70	DC+	57	91	0.73	20.7	87	1.79
3.2 x 350	70-100	DC+	60	126	1.1	33.0	52	1.72
4.0 x 350	100-130	DC+	72	273	1.4	49.7	35	1.72

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre [mm]	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	90A	100A	65A	65A	65A
4.0	130A	125A	130A	80A		