

Klassificering

AWS A5.4-92 : E 312-16*
 EN 1600-97 : E 29 9 R 12

*Avvikelsen, se anmärkningar

Allmän beskrivning

Rutil-basisk hög CrNi-legerad elektrod för alla lägen.
En utmärkt allround elektrod för reparationssvetsning.
Speciellt utvecklad för svärsvetsade stål så som:

- armeringsstål
- austenitiskt Mn-stål
- högt C-stål.

Utmärkt bra att svetsa och självlossnande slag.
Svetsbar med växelström (AC) och likström, pluspol (DC+).
Levereras också i Sahara ReadyPack.

Temperaturområdet

delar under tryck: -10 ... +350°C
 oxidationsbeständighet: n.a.

Svetslägen

Strömtyp

AC / DC elektr. +



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

Godkännanden

UDT

+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svets

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	1.0	29.0	9.0

Mekaniska egenskaper, rent svetsgod

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%) _{20°C}	Slagseghet ISO-V(J)
Svetsat				
Krav:	AWS A5.4-92	krävs inte	min. 660	min. 22
	EN 1600-97	min. 450	min. 650	min. 15
Typiska värden	700	800	20	50

Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	300	350	350	350	350
Enhet: paket					
St. / enhet (nominell)		125	150	100	72
Nettovikt/enhet (kg)		2.6	5.0	5.0	5.2
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)					
St. / enhet	53	69	52	31	24
Nettovikt/enhet (kg)	0.6	1.5	1.8	1.5	1.7
Identifikation	Märkning: Limarosta 312/312-16				Färgkod: svart

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

Användningsområde

Olika ståltyper som:

- Armeringsplåt
- Härdbara stål inkluderande svårsvetsbara stål
- Icke-magnetiska austenitiska stål
- Slaghärdande austenitiskt mangan stål
- För svetsning av olika material (olegerat och låglegerat stål mot CrNi eller CrNiMo rostfritt stål), max. tjocklek 12 mm.

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
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
5.0 x 350	130 - 140	DC+	79	313	2.4	71.5	19	1.36

* elektrodrest = 35mm

Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning)

Svetsläge: Diameter (mm)	1G Ström (A)	2F	2G	3G upp	4G	5G upp
2.0						
2.5	70	70	70	60	60	60
3.2	100	90	100	65	65	65
4.0	130	125	130	80		
5.0						

Anmärkningar

Avvikelsen: kemisk analys:
 Si max. 1.2%
 AWS A5.4-92: max. 0.90%

Speciella råd