

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

## POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

## 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%<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | rupture<br>(N/mm <sup>2</sup> ) |             | +20°C               |
| Brut de soudage: AWS 5.4<br>ISO 3581-A<br>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)        | 2.0 | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|-----|
|             | Longueur (mm)        | 300 | 350 | 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<br>Diam. x long.<br>[mm] | Gamme<br>d'intensité<br>[A] | Type de<br>courant | Temps de fusion                      | Energie | Taux de dépôt | Poids/<br>1000 pcs<br>[kg] | Nb d'électr./<br>kg métal<br>déposé<br>B | Kg d'électr./<br>kg métal<br>déposé<br>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<br>[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     |       |         |