

## 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]



## 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 <sup>2</sup> )	rupture (N/mm <sup>2</sup> )		+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)	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 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		