

## CLASSIFICATION

AWS A5.4 : E312-17  
ISO 3581-A : E 29 9 R 12

## 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 caractéristique<sup>s</sup> opératoires, décrassage aisé du laitier .

Soudage en courant AC/ DC, polarité positive.

Egalement disponible en emballage sous vide Sahara ReadyPack® [SRP].

## POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

## NATURE DU COURANT

AC/DC +

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	1.0	29.0	9.0

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

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

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	300	350	350	350
Etui 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
Unit: 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-FR26-01/02/15

# 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 électr./ kg métal déposé 1/N
			- par electrode 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 :35mm

## 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		