

# Limarosta® 312



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,4 : E312-17  
EN 1600 : E 29 9 R 12

## ДИАПАЗОН ТЕМПЕРАТУР

Детали под высоким давлением:  
-10...+350°C  
Стойкость к окислению: н/д

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилово-основного типа с высоким содержанием CrNi для сварки в любых пространственных положениях

Хорошо подходят для ремонтной сварки

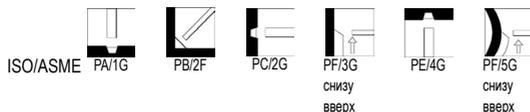
Специально созданы для сварки трудносвариваемых металлов, например, броневых пластин, аустенитных сталей с добавлением Mn и высоколегированных сталей с высоким содержанием углерода

Высокие сварочно-технологические характеристики и самоотделяющийся шлак

Пригодны для сварки на переменном и постоянном токе обратной полярности

Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC/DC +

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,11	0,9	1,0	29,0	9,0

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)
				+20°C
Требования: AWS 5,4 EN 1600	не требуется	мин. 660 мин. 650	мин. 22 мин. 15	не требуется
Средние значения	ПС 700	800	20	не требуется 50

## ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)				
		2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Картонная коробка	Длина (мм)	300	350	350	350	350
	Штук в единице	175	125	150	100	72
SRP	Вес нетто/ед. (кг)	2,2	2,6	5,0	5,0	5,2
	Штук в единице	53	69	52	31	24
Linc Pack	Вес нетто/ед. (кг)	0,6	1,5	1,8	1,5	1,7
	Штук в единице	-	48	30	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	1,0	1,0	-	-

# Limarosta® 312

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Разные марки стали, например:

- броневые плиты;
- закаливаемые и трудносвариваемые марки стали;
- немагнитные аустенитные марки стали;
- самоупрочняющиеся аустенитные марганцевые стали;
- и другие марки стали (сплавы СМп и нержавеющая сталь) с максимальной толщиной 12 мм.

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Диапазон тока (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. элект- родов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
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

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3,2	100A	90A	100A	65A	65A	65A
4,0	130A	125A	130A	80A		