

CLASIFICACIÓN

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		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión : -10...+350°C
Resistencia a oxidación : n.a

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, alta aleación en CrNi.

Excelente para soldadura de reparación.

Soldadura de aceros difícilmente soldables y de elevada resistencia mecánica: aceros tempables, de ballestas, de alto límite elástico, rápidos.

Apropiado para capa intermedia en recargues duros.

Excelente soldabilidad y eliminación de escoria. Disponible también en Sahara Ready Pack® (SRP) (sellado al vacío).

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA/CC +

HOMOLOGACIONES

DB

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.11	0.9	1.0	29.0	9.0

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C
Requerido: AWS 5.4 ISO 3581-A Valores típicos	no requerido min. 450 700	min. 660 min. 650 800	min. 22 min. 15 20	no requerido no requerido 50

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	300	350	350	350
Caja cartón	Piezas / unidad	175	125	150	100
	Peso neto/unidad (kg)	2.2	2.6	5.0	5.0
SRP	Piezas / unidad	-	69	52	31
	Peso neto/unidad (kg)	-	1.5	1.8	1.5
Linc Pack	Piezas / unidad	-	48	30	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	1.0	1.0	-

Identificación Marcado: 312-17 / LIMAROSTA 312 Color punta: negro

Limarosta 312: rev. C-ES26-01/03/16

Limarosta® 312

MATERIALES A SOLDAR

Varios Grados Acero, como

- Chapas de blindaje
- Aceros templados incluyendo aceros difícilmente soldables
- Aceros austeníticos no magnéticos
- Aceros austeníticos al manganeso endurecibles por trabajo
- Dissimilar Grados Acero (CMn-steels to stainless steel) up to max. thickness of 12 mm

SMAW

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long [mm]	Rango corriente [A]	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs [kg]	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
			- por electrodo a Intensidad máx - [S]*	E[kJ]	H[kg/h]			
2.0 x 300	40-55	CC+	41	45	0.59	12.0	150	1.80
2.5 x 350	50-70	CC+	57	91	0.73	20.7	87	1.79
3.2 x 350	70-100	CC+	60	126	1.1	33.0	52	1.72
4.0 x 350	100-130	CC+	72	273	1.4	49.7	35	1.72

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro [mm]	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	90A	100A	65A	65A	65A
4.0	130A	125A	130A	80A		