

# Innershield® NS-3M

## CARACTERISTICI DE TOP

- Rate de depuneri foarte mari
- Rezistența crescută la fisurare în prezența hidrogenului și porozități
- Arc moale cu patrundere redusă pentru un amestec minim cu materialul de bază

## APLICATII TIPICE

- Suduri cu sanfrene deschise
- Reparatii utilaje și echipamente
- Montarea placilor de uzură
- Suduri de/in colț și suprapuse dintr-o trecere cu grosimi de 6,4-12,7mm

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS E70T-4  
E70T4-AZ-CS3  
EN ISO 17632-A T 38 Z V N 3

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

La masa / Orizontal

## APROBARI

DB

+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.20-0.27	0.35-0.45	0.26-0.30	0.011	0.004	1.30-1.50

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)
Cerinte: AWS A5.20		400	480-660	22
Valori tipice	AW	410	570-640	23

\* AW = Stare sudată

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	BOBINA	6.4	ED012739
	BOBINA	22.7	ED012740
2.4	BOBINA	22.7	ED012736
	BUTOI	272.0	ED012735
3.0	BOBINA	22.7	ED012732
	BUTOI	272.0	ED012731

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.