

Innershield® NR®-207

CARACTERISTICI DE TOP

- Tregeri realizate in pozitie vertical descendent, a straturilor fierbinti, de umplere și suprainaltare/ inchidere a magistralelor de tevi și a țevilor cu rezistenta la temperaturi artice
- Recomandat pentru gradele API X42 până la X70
- Rate mari de depunere

APLICATII TIPICE

- Magistrale de tevi transfrontaliere
- Tevi pentru zonele artice pana la X70

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.29 E71T8-K6-H16
E71T8-A2-K6-H16

TIP CURENT

DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

BV	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.07	0.9	0.2	0.005	0.003	1.0	0.8

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -29°C
Cerinte: AWS A5.29		min. 400	480-620	20	27
Valori tipice	AW		535	25	110

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.7	BOBINA	6.4	ED016312

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 prescrise 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 pentru orice informații actualizate.