

Innershield® NR®-233

CARACTÉRISTIQUES

- Dévidage optimisé - La nouvelle conception augmente la solidité du fil pour faciliter le dévidage et entraîne un transfert doux de l'arc électrique
- Il est facile de casser l'extrémité du fil sans outils pour un meilleur réamorçage
- Répond aux exigences de l'AWS D1.8 pour les soudures critiques - Trois lots de tests sont disponibles sur www.lincolnelectric.com/D1.8 pour répondre aux exigences de l'AWS D1.8 en matière de dispense de lots
- Excellente soudabilité - Les soudeurs de tous niveaux bénéficient d'un arc facile à contrôler et d'un bain de fusion facilement maîtrisable même en position

APPLICATIONS TYPIQUES

- Montage et fabrication d'acier de construction sismique
- Montage et fabrication de structures métalliques générales
- Fabrications navales et barges
- Soudures bout à bout ou en angle en position plafond ou en verticale montante

CLASSIFICATION

A5.20/A5.36 E71T-8-H8
 E71T8-A2-CS3-H8
 EN ISO 17632-A T 42 3 Y N 2 H10

TYPE DE COURANT

DC -

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.16	0.65	0.21	0.010	0.003	0.60

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -29°C
Requis : AWS A5.20		min. 400	480	22	27
Valeurs typiques	AW	440	570	26	40

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.6	BOBINE	5.7	ED030933
	BOBINE	11.3	ED030934, ED031576, ED036576
2.0	BOBINE	11.3	ED033039, ED036577

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.