

Innershield® NR®-311

CARACTERISTICI DE TOP

- Rate mari de depunere si viteza mari de sudare.
- Detasare usoara a zgurii.
- Unghi optim de racordare.
- Patrundere mare.
- Rezistenta mare la fisurare.

APLICATII TIPICE

- Recomandata pentru suduri cap la cap, de/in colt si suprapuse pe table de 3,2mm si mai groase, inclusiv cateva oteluri slab aliate
- Suduri cap la cap orizontale, precum si conexiunile structurale
- Fabricatie generala
- Sudarea ansamblurilor

CLASIFICARE / INCADRARE

A5.20/A5.36 E70T-7
E70T7-AZ-CS3

TIP CURENT

DC -

POZITII DE SUDARE

Orizental / In jgheab

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (%)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.4	0.08	0.007	0.005	1.5

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)
Cerinte: AWS A5.20		min. 400	480	22
Valori tipice	AW	430	590	25

* AW = Stare sudata

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	ROLA	11.3	ED030649
2.4	BOBINA	22.7	ED012629

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depos sau a electrodului si a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obtinute pe o imbinare sudata si testata conform standardelor prescrise si nu trebuie presupuse a fi rezultatele asteptate intr-o anumita aplicatie sau sudare. Rezultatele reale vor varia in functie de multi factori, inclusiv, dar fara a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor si temperatura, proiectarea sudurii si metodele de fabricatie. Utilizatorii sunt atentionati sa confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricarui consumabil si procedura de sudura inainte de utilizare in aplicatia prevazuta.

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



Sub rezerva modificarilor – Aceste informatii sunt exacte, dupa cunostintele noastre, la momentul tiparii. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.