

# Innershield® NR®-211-MP

## GŁÓWNE CECHY

- Doskonała spawalność dla szerokiej gamy materiałów rodzimych
- Doskonała spawalność oraz dobry wygląd lica spoiny
- Łatwe usuwanie żużla
- Szybkokrzepnący żużel niweluje błędy montażowe

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Blacha lub elementy o niedużej grubości
- Blacha stalowa ocynkowana
- Robotyka/ciężka automatyzacja
- Produkcja ogólna
- Maksymalna grubość blachy 8 mm dla średnicy drutu 1,1 mm i mniejszej. Maksymalna grubość blachy 12,7 mm dla średnicy drutu 1,7-2,4 mm.

## KLASYFIKACJA

A5.20/A5.36 E71T-11  
E71T11-AZ-CS3

## RODZAJ PRĄDU

DC-

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystko

## DOPUSZCZENIA

LR	BV
+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.65	0.25	0.010	0.003	1.3

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)
Wymagania: AWS A5.20		min. 400	480	20	brak danych
Wartości typowe	AW	450	610	22	

\* AW = bez obróbki cieplnej

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
0.8	SZPULA	4.5	ED033130
	SZPULA	4.5	ED016354
0.9	SZPULA	11.3	ED030637
	BECZKA	227.0	ED029838
	SZPULA	4.5	ED016363
1.1	SZPULA	11.3	ED030638
	BECZKA	227.0	ED029028
	SZPULA	6.4	ED012506
1.7	SZPULA	11.3	ED030641
	SZPULA	22.7	ED012507
	SZPULA	6.4	ED012508
2.0	SZPULA	11.3	ED030645
	SZPULA	22.7	ED012509
2.4	SZPULA	22.7	ED013869

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)