

# Innershield® NR®-311

## CARACTÉRISTIQUES

- Taux de dépôt et vitesse d'avance élevés.
- Élimination facile du laitier.
- Nettoyage facile en racine.
- Forte pénétration.
- Peu sensible à la fissuration.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Recommandé pour les soudures d'angle, les soudures à recouvrement et les soudures bout à bout sur acier de 3,2 mm d'épaisseur (1/8") et plus, y compris certains aciers faiblement alliés
- Soudures bout à bout horizontales, telles que les connexions structurelles colonne-sur-colonne
- Fabrication générale
- Soudage d'assemblage

## CLASSIFICATION

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

## TYPE DE COURANT

DC -

## POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

|                    | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) |
|--------------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|
| Requis : AWS A5.20 |            | min. 400               | 480                           | 22              |
| Valeurs typiques   | AW         | 430                    | 590                           | 25              |

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|----------------------|-----------------|------------|-----------|
| 2.0                  | BOBINE          | 11.3       | ED030649  |
| 2.4                  | BOBINE          | 22.7       | ED012629  |

## 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.