

Innershield® NR®-233

GŁÓWNE CECHY

- Ulepszone podawanie - większa sztywność drutu ułatwia posuw i zapewnia płynny transfer kropli do jeziorka
- Łatwe przerywanie końcówki drutu bez użycia narzędzi, nie utrudnia ponownego zajarzania
- Spełnia wymagania AWS D1.8 dla spoin krytycznych - trzy testy partii dostępne na stronie www.lincolnelectric.com/D1.8
- Komfort pracy - spawacze niezależnie od stopnia zaawansowania w prosty sposób kontrolują łuk i jeziorko spawalnicze, nawet w pozycjach przymusowych

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe do terenów sejsmicznych
- Konstrukcje stalowe ogólnego przeznaczenia
- Produkcja statków i barek
- Spoiny pachwinowe i czołowe w pozycji pionowej z dołu do góry

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC -

POZYCJE SPAWANIA

Wszystko

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -29°C
Wymagania: AWS A5.20		min. 400	480	22	27
Wartości typowe	AW	440	570	26	40

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.6	SZPULA	5.7	ED030933
	SZPULA	11.3	ED030934, ED031576, ED036576
1.8	SZPULA	11.3	ED031030
2.0	SZPULA	11.3	ED033024, ED033039, ED036577

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