

Innershield® NR®-232

CARACTERISTICI DE TOP

- Rate mari de depunere la sudare pozitionala
- Arc penetrant
- Solidificare rapida a zgurii, zgura usor de indepartat
- Indeplineste cerinte AWS D1.8 privind cerintele seismice
- Nota: Datele de testare suplimentare pentru otelurile structurale privind cerintele seismice AWS D1.8 pot fi gasite pe site-ul Lincoln Electric la rubrica certificate

APLICATII TIPICE

- Fabricatie structurala, inclusiv cele supuse cerintelor seismice
- Fabricarea generala a tablelor
- Sudare cocilor navelor si a rigidizarilor la nave si barje
- Piese de masini, rezervoare, buncare, rafturi si schele

CLASIFICARE / INCADRARE

A5.20/A5.36	E71T-8-H16
EN ISO 17632-A	T 42 2 Y NO 2 H10
EN ISO 17632-B	T55 3 T8-1 NO A H10

TIP CURENT

DC -

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile

APROBARI

ABS, LR, BV, DNV, CWB

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.65	0.27	0.006	0.004	0.55

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					-20°C	-29°C
Cerinte: AWS A5.20		min. 400	480	22	-	27
Valori tipice	AW	490	590	26	65	47-75

AW = Stare sudata

- = nespecificat

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.7	BOBINA	6.1	ED012518
	BOBINA	11.3	ED030643
1.8	BOBINA	6.1	ED012522
	BOBINA	22.7	ED012523

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

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



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.