

Innershield® NR®-440Ni2

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Saldabilità offshore superiore – progettato per fornire una saldabilità ottimale nei giunti TKY stretti e in condizioni di scarsa unione tra le parti da saldare
- Pulizia eccellente della punta – elevate velocità di avanzamento e un cordone di saldatura liscio quando si utilizzano le tecniche di saldatura verticale ascendente e verticale discendente
- Resilienza a basse temperature – in conformità con le classificazioni ABS 4YSA e AWS J
- Bassi livelli di idrogeno diffusibile – soddisfa i requisiti dell'idrogeno diffusibile H8 in un intervallo di livelli di umidità
- Confezionamento ProTech® – confezionamento sottovuoto resistente all'umidità
- Q2 Lot – certificato con l'indicazione delle proprietà chimiche e meccaniche effettive del deposito disponibile online

CLASSIFICAZIONE

AWS E71T8-Ni2-JH8
E71T8-A4-Ni2-H8

TIPO DI CORRENTE

DC -

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni	HDM
0.01-0.03	0.74-1.12	0.13-0.17	0.007-0.012	0.002-0.004	0.84-1.07	1.77-2.10	5 ml/100g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -40°C
Richiesto: AWS A5.29		min. 400	480-655	min. 22	
EN ISO 17632-A Valori tipici	AW	400-485	490-570	22-36	215-460

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.0	BOBINA	6.4	ED033827

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.