

Innershield® NR®-232

CARACTÉRISTIQUES

- Taux de dépôts élevés en soudage en position
- Arc pénétrant
- Laitier à solidification rapide facile à retirer
- Répond aux critères d'exemption pour les lots anti-sismiques selon l'AWS D1.8
- Notes: Les données AWS D1.8 d'essai supplémentaires sismiques des aciers de construction peuvent être consultées dans le Centre de certification Lincoln Electric.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication de structures, y compris les fabrications soumises aux exigences sismiques
- Fabrication générale
- Soudage de panneaux et raidisseurs sur les navires et les barges
- Pièces de machines, réservoirs, trémies, crémaillères et échafaudages

CLASSIFICATION

A5.20/A5.36 E71T-8-H16
 E71T8-A2-CS3-H16
 EN ISO 17632-A T 42 2 Y N 2 H10

TYPE DE COURANT

DC -

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					-20 °C	-29 °C
Requis : AWS A5.20		min. 400	480	22		27
Valeurs typiques	AW	490	590	26	65	47-75

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.7	BOBINE	6.1	ED012518
	BOBINE	11.3	ED030643
1.8	BOBINE	6.1	ED012522, ED030232
	BOBINE	22.7	ED012523
2.0	BOBINE	6.1	ED012525
	BOBINE	11.3	ED030647

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 pour toute information mise à jour.