Innershield® NR®-440Ni2

CARACTERISTICI DE TOP

- Sudabilitate premium pentru offshore - proiectata pentru a oferi sudabilitate optima in imbinari prelucrare T,K si Y cu rost ingust si in conditii deficitare
- Racordare excelenta - asteptati-va la viteze mari de sudare si un aspect plat al cordonului atunci cand sudati vertical ascendent si vertical descendent.
- Rezistenta la impact la temperaturi scazute - sunt indeplinite cerinte 4YSA conform ABS si clasificarea AWS
- Niveluri scăzute de hidrogen difuzibil – îndeplinește cerințele de hidrogen difuzibil H8 pe o gamă largă de niveluri de umiditate
- Ambalaj ProTech® - ambalare vacuum pentru rezistenta la umiditate
- Lot Q2 - certificat cu compozitia chimica reala a metalului depus si proprietati mecanice pe lot, disponibile online.

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC -

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiile

APLICATII TIPICE

- Aplicatii off-shore

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

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

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -40°C
Cerinte: AWS A5.29		min. 400	480-655	min. 22	
EN ISO 17632-A	AW	400-485	490-570	22-36	215-460
Valori tipice					

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.0	BOBINA	6.4	ED033827

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise 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 tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.