

Innershield® NR®-211-MP

EIGENSCHAFTEN

- Vielseitige Schweißmöglichkeiten auf verschiedenen Grundwerkstoffen
- Hohe Bedienerfreundlichkeit und gutes Nahtbild
- Gute Schlackenentfernbarkeit
- Schnell erstarrend, tolerant gegenüber ungenauer Nahtvorbereitung

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Dünne Bleche oder leichter Metallbau
- Verzinkte Bleche
- Robotertechnik / Automation
- Allgemeine Fertigung
- 5/16" (ca. 8 mm) max. Blechdicke für 0,045" (ca. 1,2 mm) und kleinere Durchmesser. 1/2" (ca. 12,7 mm) max. Blechdicke für 0,068" (ca. 1,8 mm) bis 3/32" (ca. 2,4 mm) Durchmesser

KLASSIFIZIERUNG

A5.20/A5.36 E71T-11
E71T11-AZ-CS3

STROMART

DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle

ZULASSUNGEN

LR	BV
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.65	0.25	0.010	0.003	1.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)
Norm: AWS A5.20		min. 400	480	20	keine Angabe
Typische Werte	AW	450	610	22	

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
0.8	SPULE	4.5	ED033130
	SPULE	4.5	ED016354
0.9	SPULE	11.3	ED030637
	FASS	227.0	ED029838
	SPULE	4.5	ED016363
	SPULE	11.3	ED030638
1.1	FASS	227.0	ED029028
	COIL	6.4	ED012506
	SPULE	11.3	ED030641
	COIL	22.7	ED012507
1.7	COIL	6.4	ED012508
	SPULE	11.3	ED030645
	COIL	22.7	ED012509
	COIL	22.7	ED013869
2.0	SPULE	11.3	ED030645
	COIL	22.7	ED012509
2.4	COIL	22.7	ED013869

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen