Innershield® NR®203 NiC

KLASYFIKACJA

AWS A5.29 E61T8-K6

A-Nr 1
F-Nr 6
9606 FM 1

OPIS OGÓLNY

Drut samoosłonowy
Spawanie we wszystkich pozycjach
Dobra spawalność w pozycji pionowej z dołu do góry
Wszystkie rodzaje spoin
Dobra udarność i plastyczność CTOD

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



RODZAJ PRĄDU

DC -

DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	LR
3SA	IIIMSH15	3SH15

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% wag.)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al	V	Mo
0,06	0,83	0,05	0,004	0,003	0,57	0,08	0,73	<0,1	<0,1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm^2)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm^2)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -29°C
Wymagania: AWS A5.29		min. 340	410-550	22	27
Wartości typowe	AW	400	490	29	95

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	2,0
6,35 kg – szpula 14C	X
22,68 kg – szpula 50C	X

Innershield® NR® 203 NiC: rev. C-PL22-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa.
Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. **Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.**

Innershield® NR®203 NiC

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	
EN 10025 część 2	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360
API 5LX	X42, X46, X52
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025 część 3	S275, S355
EN 10025 część 4	S275, S355

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Wydajność stapiania (kg/h)	kg drutu / kg stopiwa
2,0	19	125	145	16	1,10	1,32
		230	235	20	1,95	1,32
		280	275	21	2,40	1,32

PARAMETRY SPAWANIA (OPTYMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE)

Średnica (mm)		Pozycje spawania				
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G do góry PH/5G do góry	PG/3G do dołu PJ/5G do dołu	PE/4G
2,0	Prędkość podawania drutu (cm/min)	280	230	200	200	200
	Prąd (A)	275	235	215	215	215
	Napięcie (V)	21	20	19	18	19

UWAGI/ZALECENIA

Stosowanie do stali niestopowej i stali o podwyższonej wytrzymałości tylko poniżej umownej granicy plastyczności
Do spoin obwodowych, szczególnie dla ciężkich konstrukcji rurowych o dużej średnicy
Konstrukcje blaszane, w tym mostowe, kadłuby i usztywnienia statków i barek, platformy morskie