

Innershield® NR®-232

GŁÓWNE CECHY

- Wysoka wydajność stapiania w pozycjach przymusowych
- Łuk penetrujący
- Szybkokrzepnący, łatwo usuwalny żużel
- Spełnia wymagania sejsmiczne AWS D1.8
- Uwaga: dane testowe dotyczące zgodności z wymaganiami dodatku sejsmicznego AWS D1.8 dla stali konstrukcyjnej można znaleźć w Centrum Certyfikacji Lincoln Electric.

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Konstrukcje stalowe, również spełniające wymagania sejsmiczne
- Blachy stalowe ogólnego przeznaczenia
- Spawanie płyt kadłubowych i elementów usztywniających na statkach i barkach
- Części maszyn, zbiorniki, leje, regały i rusztowania

KLASYFIKACJA

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

RODZAJ PRĄDU

DC -

POZYCJE SPAWANIA

Wszystko

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
					-20°C	-29°C
Wymagania: AWS A5.20		min. 400	480	22		27
Wartości typowe	AW	490	590	26	65	47-75

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.7	SZPULA	6.1	ED012518
	SZPULA	11.3	ED030643
	SZPULA	22.7	ED012519
1.8	SZPULA	6.1	ED012522, ED030232
	SZPULA	11.3	ED030644, ED030949
	SZPULA	22.7	ED012523
2.0	SZPULA	6.1	ED012525
	SZPULA	11.3	ED030647
	SZPULA	22.7	ED012526

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu