

# 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
EN ISO 17632-A	T 42 2 Y NO 2 H10
EN ISO 17632-B	T55 3 T8-1 NO A H10

## RODZAJ PRĄDU

DC -

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

## DOPUSZCZENIA

ABS, LR, BV, DNV, CWB

## 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

- = nie określono

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
1.7	SZPULA	6.1	ED012518
	SZPULA	11.3	ED030643
1.8	SZPULA	6.1	ED012522
	SZPULA	22.7	ED012523

### 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](http://www.lincolnelectric.eu)