

Innershield® NR®-212

EIGENSCHAFTEN

- Geeignet für eine Vielzahl unlegierter Stähle.
- Schnell erstarrend, tolerant gegenüber ungenauer Nahtvorbereitung.
- Gleichmäßige Lichtbogenleistung.
- Einfache Handhabung.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Ein- oder Mehrlagenschweißen bei Blechstärken bis 19 mm (3/4 in)
- LKW-Karosserie, Behälter, Trichter, Gestelle, Gerüste,
- Allgemeine Fertigung
- Robotertechnik

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E71TG-G

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen

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

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni	HDM
0.06-0.11	0.84-1.55	0.20-0.33	0.006-0.009	<0.03	1.3-1.6	1.02-1.15	16 ml/100g

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Härte Rockwell B
Norm: AWS A5.29		min. 400	480-655	min. 20	keine Angabe
Typische Werte	AW	440-505	575-6-5	24-28	89-92

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.1	SPULE	4.5	ED026090
	SPULE	11.3	ED030639
1.7	SPULE	3.6	ED037028
	SPULE	11.3	ED030642
2.0	COIL	6.4	ED027794
	SPULE	11.3	ED030646

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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