

# Innershield® NR®-311

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Tassi di deposito elevati ed elevate velocità di avanzamento.
- Facile rimozione della scoria.
- Pulizia ottimale della punta.
- Penetrazione elevata.
- Elevata resistenza alle cricche.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Raccomandato per saldature d'angolo, in sovrapposizione e testa-testa su acciaio con spessore di 3,2 mm (1/8 pollici) e superiore, inclusi alcuni acciai basso legati
- Saldature testa-testa orizzontali, come raccordi strutturali da colonna a colonna
- Carpenteria
- Saldatura di assiemi

## CLASSIFICAZIONE

A5.20/A5.36 E70T-7  
E70T7-AZ-CS3

## TIPO DI CORRENTE

DC -

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.4	0.08	0.007	0.005	1.5

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)
Richiesto: AWS A5.20		min. 400	480	22
Valori tipici	AW	430	590	25

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.0	BOBINA	11.3	ED030649
2.4	BOBINA	22.7	ED012629

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.