

Innershield® NR®-203 Ni1

EIGENSCHAFTEN

- Erzeugt nickelleigertes Schweißgut
- Schweißgut mit Kerbschlagzähigkeiten > 27 J bei -29 °C
- Farbgleichheit bei wetterfesten Stählen
- Toleranz gegenüber ungenauer Nahtvorbereitung
- Wurzelschweißen möglich

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rundnahtschweißen an dickwandigen Konstruktionsrohren
- Offshore
- Brücken und andere Konstruktionen aus wetterfestem Stahl
- Stahlbau
- NACE Anwendungen

KLASSIFIZIERUNG

A5.29/A5.36	E71T8-Ni1-H16
	E71T8-A2-Ni1-H16
EN ISO 17632-A	T 42 4 1Ni Y N 1 H10

STROMART

DC -

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.08	1.1	0.27	0.008	0.003	0.9	0.85

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -29°C
Norm: AWS A5.29		min. 400	480-620	20	27
Typische Werte	AW	465	540	26	115

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.0	COIL	6.4	ED012385
	COIL	22.7	ED012386

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