

Innershield® NR®-233

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Mayor capacidad de alimentación - El nuevo diseño aumenta la rigidez del hilo para facilitar el avance y facilitar una transferencia suave del arco
- Rotura del hilo - Fácil de partir el extremo del hilo sin necesidad de herramientas para un mejor reencendido
- Cumple con los requisitos de la norma AWS D1.8 para soldaduras críticas - Tres ensayos por lote disponibles en www.lincolnelectric.com/D1.8 para cumplir con los requisitos de exención de lotes de la norma AWS D1.8
- Fácil operatividad - Los soldadores de todos los niveles de habilidad se benefician del arco fácil de controlar y del baño de soldadura suave en todas las posiciones

APLICACIONES TÍPICAS

- Montaje y fabricación de acero estructural en zonas sísmicas
- Montaje y fabricación de acero estructural en general
- Fabricación de buques y barcas
- Uniones en ángulo en vertical ascendente y a techo, y soldadura con bisel

CLASIFICACIÓN

A5.20/A5.36	E71T-8-H8
	E71T8-A2-CS3-H8
EN ISO 17632-A	T 42 3 Y N 2 H10

TIPO DE CORRIENTE

DC -

POSICIONES DE SOLDADURA

TODAS

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Al
0.16	0.65	0.21	0.010	0.003	0.60

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -29°C
Requisito: AWS A5.20		min. 400	480	22	27
Valores típicos	AW	440	570	26	40

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.6	BOBINA	5.7	ED030933
	BOBINA	11.3	ED030934, ED031576, ED036576
1.8	BOBINA	11.3	ED031030
2.0	BOBINA	11.3	ED033024, ED033039, ED036577

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.