

Innershield® NR®-207

EIGENSCHAFTEN

- Fallnaht, Hotpass, Füll- und Decklage an Standardüberlandrohrleitungen und Rohrleitungen für arktische Bedingungen.
- Empfohlen für API Grad X42 bis zu X70 (Undermatching)
- hohe Abschmelzleistung

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Standardüberlandrohrleitungen
- Rohre für arktische Bedingungen bis zu X70 (Undermatching)

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.29 E71T8-K6-H16
E71T8-A2-K6-H16

STROMART

DC-

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle

ZULASSUNGEN

BV	DNV	TÜV
+	+	+

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

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.07	0.9	0.2	0.005	0.003	1.0	0.8

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		535	25	110

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.7	COIL	6.4	ED016312
2.0	COIL	6.4	ED012438

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