

# Innershield® NR®-233

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Migliore scorrimento – La nuova progettazione aumenta la rigidità del filo per agevolare lo scorrimento e favorisce un arco morbido
- Rottura filo – Facile taglio dell'estremità del filo senza attrezzi per un migliore reinnesco
- Soddisfa i requisiti AWS D1.8 relativi alle saldature impegnate a sforzi di livello prossimo allo snervamento (Demand Critical Welds) – Tre test di lotti disponibili sul sito [www.lincolnelectric.com/D1.8](http://www.lincolnelectric.com/D1.8) per soddisfare i requisiti di rinuncia al lotto AWS D1.8
- Utilizzo senza sforzi – I saldatori con qualsiasi livello di abilità beneficiano dei vantaggi di un arco facilmente controllabile e di un bagno di saldatura versatile anche fuori posizione

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione e fabbricazione di acciaio strutturale sismico
- Costruzione e fabbricazione di acciaio strutturale generale
- Fabbricazione di navi e chiatte
- Saldature a piena penetrazione e d'angolo verticali ascendenti e sovratesta

## CLASSIFICAZIONE

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

## TIPO DI CORRENTE

DC -

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

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

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -29°C
Richiesto: AWS A5.20		min. 400	480	22	27
Valori tipici	AW	440	570	26	40

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
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

## 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.