

Innershield® NR® 207-H

KLASYFIKACJA

AWS A5.29	E71T8-K6	A-Nr	10
		F-Nr	6
		9606 FM	1

OPIS OGÓLNY

Drut samoosłonowy

Spawanie półautomatyczne rur w pozycji pionowej z góry na dół

Bardzo dobra spawalność stali konstrukcyjnej we wszystkich pozycjach

Dobra udarność i plastyczność CTOD

Niska zawartość wodoru w spoinie

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PG/3Gdół



PE/4G



PJ/5Gdół

RODZAJ PRĄDU

DC -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0,07	0,9	0,2	0,005	0,003	1,0	0,85

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V (J) -29°C
Wymagania: AWS A5.29		min. 400	480-620	20	27
Wartości typowe	AW	420	535	25	110

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,7
6,35 kg – szpula 14C	X

Innershield® NR® 207-H; rev. C-PL22-01/02/16

Innershield® NR® 207-H

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna EN 10025 część 2	S185, S235, S275, S355
Blacha okrętowa ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Rury EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Stal drobnoziarnista EN 10025 część 3	S275, S355
EN 10025 część 4	S275, S355

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd (A)	Napięcie łuku (V)	Wydajność stapiania (kg/h)	kg drutu / kg stopiwa
1,7	19	230	205	17,5	1,5	-
		270	220	18,5	1,8	-
		300	245	19,5	2,0	-

UWAGI/ZALECENIA

Zastosowania wymagające niskiej zawartości wodoru w spoinie

Wysoka wydajność spawania

Gdy wymagane są dobre własności mechaniczne konstrukcji pracujących w warunkach polarnych

Spawanie półautomatyczne rur