

Innershield® NR®-440Ni2

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente soldabilidad en alta mar: diseñado para proporcionar una soldabilidad óptima en juntas TKY estrechas y en condiciones de mal ajuste
- Excelente mojado del cordón - rápida velocidad de soldadura y una cara de cordón plana cuando se utilizan técnicas de soldadura vertical ascendente o vertical descendente
- Dureza al impacto a baja temperatura - cumple con la clasificación ABS 4YSA y AWS J
- Bajos niveles de hidrógeno difusible: cumple los requisitos de hidrógeno difusible H8 en un rango de niveles de humedad
- Empaquetado ProTech® - empaquetado hermético para la resistencia a la humedad
- Lote Q2 - certificado que muestra la química real del depósito y las propiedades mecánicas por lote disponible on-line

APLICACIONES TÍPICAS

- Offshore

CLASIFICACIÓN

AWS E71T8-Ni2-JH8
E71T8-A4-Ni2-H8

TIPO DE CORRIENTE

DC -

POSICIONES DE SOLDADURA

TODAS

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

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni	HDM
0.01-0.03	0.74-1.12	0.13-0.17	0.007-0.012	0.002-0.004	0.84-1.07	1.77-2.10	5 ml/100g

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) -40°C
Requisito: AWS A5.29		min. 400	480-655	min. 22	
EN ISO 17632-A	AW	400-485	490-570	22-36	215-460
Valores típicos					

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.0	BOBINA	6.4	ED033827

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.