

# Innershield® NR®-311

## EIGENSCHAFTEN

- Hohe Abschmelzleistungen und Schweißgeschwindigkeiten.
- Gute Schlackenentfernbarkeit.
- Optimale Nahtübergänge.
- Tiefer Einbrand.
- Hohe Beständigkeit gegen Rissbildung.

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Empfohlen für Kehlnähte, Überlappnähte und Stumpfnähte an Stahl ab 3,2 mm Dicke (1/8 in), auch für einige niedriglegierte Stähle
- Stumpfnähte horizontal, z.B. Träger an Träger
- Allgemeine Fertigung
- Montageschweißen

## KLASSIFIZIERUNG

A5.20/A5.36 E70T-7  
E70T7-AZ-CS3

## STROMART

DC -

## SCHWEISSPOSITIONEN

Flach/Horizontal

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

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.4	0.08	0.007	0.005	1.5

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)
Norm: AWS A5.20		min. 400	480	22
Typische Werte	AW	430	590	25

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.0	SPULE	11.3	ED030649
2.4	COIL	22.7	ED012629

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen