

Innershield® NR®-207

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Passate verticali discendenti, passate di riempimento e passate di finitura su pipeline cross-country standard e tubi per bassissime temperature
- Raccomandato per tubi API di grado X42 fino al grado X70
- Alto tasso di deposito

APPLICAZIONI TIPICHE

- Pipeline cross-country standard
- Tubo per bassissime temperature fino al grado X70

CLASSIFICAZIONE

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

TIPO DI CORRENTE

DC-

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte

APPROVAZIONI

BV	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

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

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) -29°C
Richiesto: AWS A5.29		min. 400	480-620	20	27
Valori tipici	AW		535	25	110

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.7	BOBINA	6.4	ED016312
2.0	BOBINA	6.4	ED012438

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 per qualsiasi informazione aggiornata.