

# Innershield® NR®-211-MP

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Capacità di saldatura versatile su una varietà di materiali base
- Elevato apprezzamento da parte dell'operatore e buona estetica del cordone
- Facile rimozione della scoria
- Le caratteristiche di rapida solidificazione aiutano lo scarso raccordo

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Lamiere con spessore sottile
- Lamiere zincate
- Automazione robotica
- Carpenteria
- Spessore massimo della lastra di 5/16" per diametri di 0,045" e inferiori. Spessore massimo della lastra di 1/2" per diametri di 0,068 - 3/32".

## CLASSIFICAZIONE

A5.20/A5.36 E71T-11  
E71T11-AZ-CS3

## TIPO DI CORRENTE

DC-

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte

## APPROVAZIONI

LR	BV
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.65	0.25	0.010	0.003	1.3

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

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)
Richiesto: AWS A5.20		min. 400	480	20	non specificato
Valori tipici	AW	450	610	22	

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA	4.5	ED033130
	BOBINA	4.5	ED016354
0.9	BOBINA	11.3	ED030637
	FUSTO	227.0	ED029838
	BOBINA	4.5	ED016363
1.1	BOBINA	11.3	ED030638
	FUSTO	227.0	ED029028
	BOBINA	6.4	ED012506
1.7	BOBINA	11.3	ED030641
	BOBINA	22.7	ED012507
	BOBINA	6.4	ED012508
2.0	BOBINA	11.3	ED030645
	BOBINA	22.7	ED012509
	BOBINA	22.7	ED013869

### 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.