

Innershield® NR®-211-MP

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Capacidad de soldadura versátil en una variedad de materiales base
- Gran atractivo para el operario y buena apariencia del cordón
- Fácil eliminación de la escoria
- Las características de solidificación rápida se adaptan a un ajuste deficiente

APLICACIONES TÍPICAS

- Chapa o metal de calibre fino
- Chapa galvanizada
- Robótica / hard automatización
- Fabricación general
- Espesor máximo de chapa de 8 mm para diámetros de 1,1 mm y menores. Espesor máximo de chapa de 13 mm para diámetros de 1,7 - 2,4 mm.

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC-

POSICIONES DE SOLDADURA

TODAS

HOMOLOGACIONES

LR	BV
+	+

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

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)
Requisito: AWS A5.20		min. 400	480	20	no especificado
Valores típicos	AW	450	610	22	

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA	4.5	ED033130
	BOBINA	4.5	ED016354
0.9	BOBINA	11.3	ED030637
	BIDÓN	227.0	ED029838
1.1	BOBINA	4.5	ED016363
	BOBINA	11.3	ED030638
	BIDÓN	227.0	ED029028
1.7	BOBINA	6.4	ED012506
	BOBINA	11.3	ED030641
	BOBINA	22.7	ED012507
2.0	BOBINA	6.4	ED012508
	BOBINA	11.3	ED030645
	BOBINA	22.7	ED012509
2.4	BOBINA	22.7	ED013869

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.