

INNERSHIELD® NR® -555

Baja aleación, todas las posiciones · AWS E81T8-G, E81T8-A5-K8-H8

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo autoprotegido diseñado para soldar en aplicaciones estructurales
- Operabilidad amigable con el soldador y cara plana del cordón en soldaduras de ranura y filetes fuera de posición
- Cumple con los requisitos de exención para lotes bajo AWS D1.8
- El empaque de bolsas de aluminio ProTech® protege contra la humedad, previene la oxidación y prolonga la vida útil del almacenamiento

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas

CONFORMANCIA

AWS A5.29:	E81T8-G
AWS A5.36:	E81T8-A5-K8-H8
AWS D1.8	
ISO 17632-A:	T465ZYN1H10
JIS Z 3313:	T55 5 T7-1 N A N2M1-H10

APLICACIONES TÍPICAS

- Estructural
- Fabricación general

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro pulg.	Diámetro (mm)	Carrete de plástico 25 lb (11.3 kg)
1/16	[1.6]	ED035565
5/64	[2.0]	ED035566

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Charpy V-Notch J[ft*lb] @ -29°C [-20°F]		
				-46°C [-50°F]	-29°C [-20°F]	21°C (70°F)
Requerimientos						
AWS A5.29: E81T8-G	470 (68) min	550-690	19	-	-	-
AWS A5.36: E81T8-A5-K8-H8		[80-100] min		27 [20] min	-	-
Clasificación AWS D1.8: 80 ksi		550 [80] min		-	54 [40] min	54 [40] min
Resultados Típicos⁽³⁾						
AWS A5.36	550 [80]	630 [91]	25	100 [74]	-	-
En aporte térmico alto AWS D1.8 [80 kJ/pulg]	490 [70]	615 [88]	26	-	64 [47]	143 [105]
En aporte térmico bajo AWS D1.8 [30 kJ/pulg]	580 [84]	650 [93]	24	-	108 [80]	172 [127]

⁽¹⁾Típico: Solo metal de soldadura. ⁽²⁾Medido con 0.2% de compensación. ⁽³⁾Ver descargo de responsabilidad de los resultados de la prueba.

COMPOSICIÓN DEL DEPÓSITO⁽¹⁾

	%C	%Mn	%Si	%S	%P	%Ni
Requerimientos						
AWS A5.29: E81T8-G	0.15 máx	1.00-2.00	0.40 máx	0.030 máx	0.030 máx	0.50-1.50
AWS A5.36: E81T8-A5-K8-H8						
Resultados Típicos⁽²⁾	0.05	1.84	0.17	0.001	0.011	1.12
	%Cr	%Mo	%V	%Al	Hidrógeno difusible (mL/100g metal de soldadura)	
Requerimientos						
AWS A5.29: E81T8-G	0.20 máx	0.20 máx	0.05 máx	1.80 máx	-	
AWS A5.36: E81T8-A5-K8-H8						
Resultados Típicos⁽²⁾	0.05	0.01	0.00	0.24	5	

PROCEDIMIENTOS TÍPICOS DE OPERACIÓN

Diámetro, Polaridad Gas protector	CTWD ⁽⁴⁾ mm (pulg)	Velocidad de alimentación de alambre m/min (pulg/min)	Voltaje (Volts)	Corriente Aprox. (Amps)	Tasa de fusión kg/hr (lb/hr)	Tasa de deposición kg/hr (lb/hr)	Eficiencia (%)
1/16 pulg (1.6 mm), DC- Configuración óptima	22 (7/8)	2.8 (110)	19	185	2.0 (4.5)	1.5 (3.4)	77%
Min - Máx	22 (7/8)	1.8-3.0 (75-120)	16-20	145-200	1.4-2.2 (3.0-4.9)	1.0-1.6 (2.2-3.6)	72-77%
5/64 pulg (2.0 mm), DC- Configuración óptima	22 (7/8)	2.8 (110)	19	245	2.9 (6.5)	2.5 (5.5)	85%
Min - Máx	22 (7/8)	1.8-3.0 (75-120)	16-21	185-260	1.9-3.2 (4.1-7.1)	1.4-2.6 (3.0-5.8)	74-85%

⁽¹⁾Típico. Solo metal de soldadura. ⁽²⁾Medido con 0.2% de compensación. ⁽³⁾Ver descargo de responsabilidad de los resultados de la prueba.

⁽⁴⁾Para estimar el alambre saliente de la punta de contacto (stick-out) reste 1/4" (6 mm) de la distancia de la punta de contacto a la pieza de trabajo (CTWD).

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com.mx

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de propiedades mecánicas, de depósito o la composición química del electrodo y los niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Muchas variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.