

Innershield® NR®-232

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Tassi di deposito elevati per la saldatura fuori posizione
- Buona penetrazione dell'arco
- Sistema a solidificazione veloce, facile rimozione della scoria
- Soddisfa i requisiti sismici della AWS D1.8
- Note: I dati dei test di integrazione sismica dell'acciaio strutturale AWS D1.8 possono essere reperiti presso il Lincoln Electric Certificate Center

APPLICAZIONI TIPICHE

- Fabbricazioni strutturali, incluse quelle soggette a requisiti sismici
- Fabbricazione di piastre
- Saldatura di lamiere e rinforzi dello scafo su navi e chiatte
- Parti di macchinari, serbatoi, tramogge, scaffalature e ponteggi

CLASSIFICAZIONE

A5.20/A5.36	E71T-8-H16
EN ISO 17632-A	T 42 2 Y NO 2 H10
EN ISO 17632-B	T55 3 T8-1 NO A H10

TIPO DI CORRENTE

DC -

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

APPROVAZIONI

ABS, LR, BV, DNV, CWB

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.65	0.27	0.006	0.004	0.55

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
					-20°C	-29°C
Richiesto: AWS A5.20		min. 400	480	22	-	27
Valori tipici	AW	490	590	26	65	47-75

AW = As welded

- = non specificato

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.7	BOBINA	6.1	ED012518
	BOBINA	11.3	ED030643
1.8	BOBINA	6.1	ED012522
	BOBINA	22.7	ED012523

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.