

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
 E71T8-A2-CS3-H16
 EN ISO 17632-A T 42 2 Y N 2 H10

TIPO DI CORRENTE

DC -

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte

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

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.7	BOBINA	6.1	ED012518
	BOBINA	11.3	ED030643
	BOBINA	22.7	ED012519
1.8	BOBINA	6.1	ED012522, ED030232
	BOBINA	11.3	ED030644, ED030949
	BOBINA	22.7	ED012523
2.0	BOBINA	6.1	ED012525
	BOBINA	11.3	ED030647
	BOBINA	22.7	ED012526

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.