

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.