

Innershield® NR®-232

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Altas tasas de deposición para la soldadura en todas las posiciones
- Arco penetrante
- Sistema de escoria de solidificación rápida y fácil de eliminar
- Cumple con los requisitos de la norma AWS D1.8 para soldaduras sísmicas
- Notas: Los datos de las pruebas del nuevo suplemento para soldadura sísmica del acero estructural AWS D1.8 pueden encontrarse en el Centro de Certificación de Lincoln Electric

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación de estructuras, incluidas las sujetas a requisitos sísmicos
- Fabricación de chapas en general
- Soldadura de chapas de casco de buques y barcas y para soldadura de refuerzo
- Piezas de maquinaria, tanques, tolvas, bastidores y andamios

CLASIFICACIÓN

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 DE CORRIENTE

DC -

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones

HOMOLOGACIONES

ABS, LR, BV, DNV, CWB

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

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
					-20°C	-29°C
Requisito: AWS A5.20		min. 400	480	22	-	27
Valores típicos	AW	490	590	26	65	47-75

AW = Recien soldado

- = no especificado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.7	BOBINA	6.1	ED012518
	BOBINA	11.3	ED030643
1.8	BOBINA	6.1	ED012522
	BOBINA	22.7	ED012523

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.