

Innershield® NR® 207

CLASSIFICATION

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-K6

CARACTERISTIQUES

Soudage en toutes positions (sauf montante) sur tôles et tubes d'épaisseur > 6 mm.

Utilisable sur acier du type API 5L X42 à X65.

Bonnes valeurs de résilience jusqu'à -40°C et bon CTOD.

Une version [-H] à teneur en hydrogène contrôlée améliore encore la résistance à la fissuration à froid. Recommandé pour les passes de remplissage sur tubes.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PG/3Gd



PE/4G



PJ/5Gd

NATURE DU COURANT

DC -

HOMOLOGATIONS

BV	DNV	GL	TÜV
SA3YMH	IIIYMSH15	3YH15S	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.07	0.9	0.2	0.005	0.003	1.0	0.85

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
					-29°C	
Brut de soudage: AWS A5.29		min. 400	480-620	20	27	
Valeurs typiques	AW	420	535	25	110	

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Diamètre (mm)	
	1.7	2.0
Bobine 14C 6,35 kg	X	X
Bobine 50C 22.68 kg		X

Innershield® NR® 207: rev. C-FR22-01/02/15

Innershield® NR® 207

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X70
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355
EN 10025 part 4	S275, S355

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Stick-out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/kg métal
2.0	19	180	175	17.5	1.4	1.27
		230	220	18.5	1.7	1.27
		250	260	19.5	2.5	1.27

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)		Positions de soudage			
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PG/3Gdown PJ/5Gdown	PE/4G
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	230	230	190
	Intensité (A)	240	220	220	185
	Tension (V)	21	19	19	19

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Toutes soudures où l'on recherche une grande productivité
 Pour soudage de construction à basse température
 Pour soudage de tubes semi-automatique