

Innershield® NR® 233

CLASSIFICATION

AWS A5.20/A5.20M : E71T-8
 EN ISO 17632-A : T 42 3 Y N 2 H10

CARACTERISTIQUES

Fil fourré sans gaz conçu avec la technologie MICROFLUX™.

Soudabilité améliorée par rapport au NR 232 Idéal sur chantier et dans des conditions de vent jusqu'à 50 km/h.

Obtention d'importants taux de dépôts en toutes positions jusqu'à 4,3kg/h (pénétration assurée). Obtention de bonnes valeurs de résilience [CVN > 27J à -30°C].

Soudage toutes positions.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

DC -

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Al
0.16	0.65	0.21	0.010	0.003	0.60

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 A5.20		min. 400	480	22	27
Valeurs typiques	AW	440	570	26	40

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Diamètre (mm)	1.6	1.8
		Bobine plastique 5.7kg	X
Bobine plastique 11.3 kg		X	X

Innershield® NR® 233: rev. C-FR22-01/02/15

Innershield® NR® 233

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 moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
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
1.6	13-32	380	220	17-19	1.9	1.26
		510	245	19-21	2.5	1.31
		640	270	21-23	3.0	1.35
		760	295	23-25	3.5	1.35
		890	315	25-27	4.3	1.31
1.8	19.25	250	185	17-18	1.6	1.25
		380	250	18-19	2.5	1.24
		510	295	20-21	3.2	1.25
		640	330	22-23	4.0	1.26
		760	355	23-24	4.8	1.26

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Soudures d'angle bout-à-bout en position verticale montante et plafond
 Construction générale même en environnements sismiques
 Construction navale