

Innershield® NR®-211-MP

CARACTÉRISTIQUES

- Possibilité de soudage sur une large variété de métaux
- Facilité d'utilisation et bel aspect du cordon
- Élimination facile du laitier
- Les caractéristiques de solidification rapide du laitier permettent de compenser les mauvaises préparations

CLASSIFICATION

A5.20/A5.36 E71T-11
E71T11-AZ-CS3

TYPE DE COURANT

DC-

APPLICATIONS TYPIQUES

- Tôles fines
- Tôles galvanisées
- Robotique / automatisation
- Fabrication générale
- Épaisseur maximale de tôle de 8 mm pour les diamètres de 1,14 mm et moins. Épaisseur maximale de tôle de 12,7 mm pour les diamètres de 1,73 à 2,38 mm.

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

LR	BV
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.65	0.25	0.010	0.003	1.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)
Requis : AWS A5.20		min. 400	480	20	non spécifié
Valeurs typiques	AW	450	610	22	

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE	4.5	ED033130
	BOBINE	4.5	ED016354
0.9	BOBINE	11.3	ED030637
	FÛT	227.0	ED029838
	BOBINE	4.5	ED016363
1.1	BOBINE	11.3	ED030638
	FÛT	227.0	ED029028
1.7	BOBINE	6.4	ED012506
	BOBINE	11.3	ED030641
2.0	BOBINE	6.4	ED012508
	BOBINE	22.7	ED012509
2.4	BOBINE	22.7	ED013869

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.