

Innershield® NR® 232

CLASSIFICATION

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

CARACTERISTIQUES

Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h.
Laitier à solidification rapide qui permet des intensités et donc des dépôts élevés en position.
Utilisable en 1 ou plusieurs passes sur tôle d'épaisseur >5 mm.
Passe de pénétration de très bonne qualité.
Bonnes valeurs de résilience à -20°C.
Taux de dépôt supérieur à 3 Kg/h, en toutes positions.
Diam. 1,7mm adapté aux tôles encrassées et rouillées.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G

NATURE DU COURANT

DC -

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	LR	RINA	TÜV	NKK
3SA,3YSAH15	SA3YMH	IIIYMSH15	3S,3YSH15	3YS	+	KSW53NH10

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
					-20°C	-29°C
Brut de soudage: AWS A5.20		min. 400	480	22		27
Valeurs typiques	AW	490	590	26	65	35

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Diamètre (mm)	1.7	1.8	2.0
		Bobine 14C 6,12 kg	X	X
Bobine 50C 22.68 kg		X	X	X

Innershield® NR® 232: rev. C-FR22-01/02/15

Innershield® NR® 232

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, S420
EN 10025 part 4	S275, S355, S420

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
1.7	12-25	280	170	19	1.7	1.33
		430	250	21	2.7	1.33
		810	400	26	5.1	1.33
2.0	12-25	200	130	17	1.5	1.22
		430	250	21	2.9	1.22
		730	350	24	5.0	1.22
2.4	12-25	150	130	16	1.3	1.22
		330	250	21	2.8	1.22
		550	350	25	4.6	1.22

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)		Positions de soudage				
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
1.7	Vitesse de dévidage (cm/min)	635	495		380	380
	Intensité (A)	310	275		225	225
	Tension (V)	23	23		19.5	19.5
1.8	Vitesse de dévidage (cm/min)	635	510	430	390	430
	Intensité (A)	355	290	255	240	255
	Tension (V)	11	21	21	20	21
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	460	380		330	380
	Intensité (A)	315	285		250	285
	Tension (V)	23	22		21	22

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Conçu pour le soudage semi-automatique d'aciers d'épaisseur 5mm et plus

Recommandé pour soudage mono et multipasses

Diamètre 1,7mm recommandé quand de larges passes sont nécessaires (technique de balayage) et sur tôles revêtues (peintures, huile..)

Diamètre 1,8mm recommandé pour l'obtention des meilleures vitesses en soudage d'angles monopasses

Diamètre 2,0mm recommandé pour soudage en position plafond