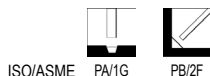


Innershield® NS® 3ME**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.20/A5.20M : E70T-4
 EN ISO 17632-A : T 46 Z V N 3

ОПИСАНИЕ

NS-3ME – это самозащитная проволока с высокой скоростью наплавки для сварки горизонтальных поверхностей и работ в нижнем положении, когда к материалу не предъявляются особые требования к ударным нагрузкам. Рекомендуется для сварки конструкций большого сечения или с высокой чувствительностью к образованию трещин. Также используется для сварки стыков железнодорожных рельс.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ

ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S	Al
0.23	0.45	0.25	0.006	0.006	1.40

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)
Требования: AWS A5.20		460	530-670	22
Типичные значения	После сварки	470	640	27

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.0	2.4	3.0
Упаковка: Катушка 14С весом 6,35 кг	X		
Катушка 25RR весом 12,5 кг	X		
Катушка 50С весом 22,68 кг	X	X	X

Innershield® NS® 3ME: веп. EN 22

Innershield® NS®3ME

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355
Судоостроительная сталь	
ASTM A131	Класс А, В, D, от АН32 до ДН36
Литейная сталь	
EN 10213-2	GP240R
Трубная сталь	
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
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/кг наплавленного металла
2.0	50	500	250	29	5.0	1.18
		635	290	30	6.3	1.18
		760	320	31	7.6	1.18
2.4	70	280	250	28	3.8	1.16
		580	400	31	8.1	1.16
		700	450	32	10.0	1.16
3.0	70	380	400	28	7.7	1.23
		450	450	29	9.0	1.23
		570	550	31	12.0	1.23

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)		Пространственные положения	
		PA/1G	PB/2F
2.0	Скорость подачи проволоки (см/мин)	635	635
	Ток (А)	290	290
	Напряжение (В)	30	30
2.4	Скорость подачи проволоки (см/мин)	580	580
	Ток (А)	400	400
	Напряжение (В)	31	31
3.0*	Скорость подачи проволоки (см/мин)	440	440
	Ток (А)	445	445
	Напряжение (В)	29	29
3.0**	Скорость подачи проволоки (см/мин)	760	
	Ток (А)	550	
	Напряжение (В)	37	

* Вылет 70 мм; ** Вылет 95 мм

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Многопроходная сварка угловых и нахлесточных соединений

Однопроходная сварка угловых и нахлесточных соединений шириной от 4,5 до 9 мм (1F)

Использование угловых швов правильного размера позволит обеспечить достаточную прочность для создания устойчивых к образованию трещин соединений высокопрочных сталей

Сварка соединений профилей рельсовой стали на омедненных подкладках