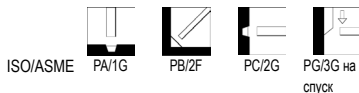


Innershield® NR® 311**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.20/A5.20M : E70T-7

ОПИСАНИЕ

Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования
 Большая глубина проплавления как в случае вертикальных стыковых соединений, так и узких зазоров
 Высокая скорость сварки
 Высокая скорость наплавления

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**РОД ТОКА**

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.4	0.08	0.007	0.005	1.5

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)
Требования: AWS A5.20	мин. 400	480	22
Типичные значения После сварки	430	590	24

ВИДЫ УПАКОВКИ

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

Innershield® NR® 311: ver. EN 22

Innershield® NR®311

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
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	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	32	255	190	21	2.2	1.28
		405	275	25	3.6	1.28
		760	410	28	7.1	1.28

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)		Пространственные положения			
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PG/3G на спуск
2.0	Скорость подачи проволоки (см/мин)	610	510	410	380
	Ток (А)	355	320	280	260
	Напряжение (В)	26	26	25	25

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Хорошо подходит для сварки горизонтальных стыковых соединений, например, вертикальных конструкций. Позволяет создавать угловые и нахлесточные сварные швы в горизонтальном нижнем или наклонном нижнем положении на спуск. Также удобна для создания глубоких сварных швов с разделкой кромок. Глубина проплавления и особенно легкое отделение шлака позволяют создавать зазоры небольшой ширины и с небольшими углами скоса кромок и тем самым максимально сократить общий расход металла, необходимого для заполнения сварного соединения.