

Innershield® NR® 400**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-K6
 EN ISO 17632-A : T 42 6 1Ni Y N 2 H10

ОПИСАНИЕ

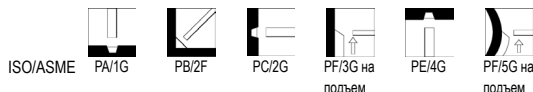
Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования

Высокий предел прочности, превосходящий требования стандарта SIE 355

Высокая ударная вязкость при -40°C

Проволока успешно прошла испытание на смещение раскрытия вершины трещины (STOD). Предназначается для сварки морских платформ

Подходит для сварки во всех пространственных положениях и любых видов проходов

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**РОД ТОКА**

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

| BV | LR | TÜV |
|---------|-----------|-----|
| SA3YMHN | 3S,3YSH15 | + |

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| C | Mn | Si | P | S | Al | Ni | Cr |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|
| 0.06 | 0.74 | 0.17 | 0.004 | 0.002 | 0.74 | 0.75 | 0.13 |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относительное удлинение (%) | Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж |
|--------------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------------|--|
| | | | | -60°C |
| Требования: AWS A5.29 | мин. 400 | 480-620 | 20 | 27 |
| Типичные значения После сварки | 435 | 525 | 26 | 100 |

ВИДЫ УПАКОВКИ

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

Innershield® NR® 400: vep. EN 24

Innershield® NR® 400

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 |
| API 5LX | X42, X46, X52 |
| 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 |
| EN 10025 часть 4 | S275, S355 |

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 | 19 | 150 | 150 | 16.5 | 1.20 | 1.37 |
| | | 230 | 225 | 19.5 | 1.85 | 1.37 |
| | | 280 | 265 | 20.5 | 2.35 | 1.37 |

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

| Диаметр (мм) | | Пространственные положения | | | |
|--------------|------------------------------------|----------------------------|-------|------------------------------------|-------|
| | | PA/1G PB/2F | PC/2G | PF/3G на подъем PF/5G на подъем | PE/4G |
| 2.0 | Скорость подачи проволоки (см/мин) | 280 | 230 | 200 | 200 |
| | Ток (А) | 265 | 225 | 190 | 190 |
| | Напряжение (В) | 20 | 19 | 18 | 18 |

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Оборудование для морских нефтяных платформ, трубопроводы и резервуары-хранилища
 Производство общестроительных металлоконструкций, в том числе для мостостроения, судоостроения и строительства барж
 Кольцевая сварка труб большого сечения и диаметра с разделкой кромок