

Innershield® NR® 233

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E71T-8
EN ISO 17632-A : T 42 3 Y N 2 H10

ОПИСАНИЕ

Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования

Благодаря новой формуле и технологии производства проволока обладает отличными сварочно-техническими свойствами

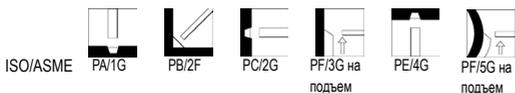
Мягкая дуга с большой глубиной проплавления позволяет производить качественные сварные швы с отличным внешним видом шва

Высокая скорость наплавки во всех пространственных положениях

Высокая ударная вязкость

NR-233 была специально разработана для того, чтобы минимизировать порообразование даже если проволока длительное время хранилась без упаковки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| C | Mn | Si | P | S | Al |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0.16 | 0.65 | 0.21 | 0.010 | 0.003 | 0.60 |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Требования: AWS A5.20 | Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относительное удлинение (%) | Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж |
|-----------------------|--------------|------------------------|------------------------|-----------------------------|--|
| | | | | | -29°C |
| Типичные значения | После сварки | мин. 400 | 480 | 22 | 27 |
| | | 440 | 570 | 26 | 40 |

ВИДЫ УПАКОВКИ

| Диаметр (мм) | 1.6 | 1.8 |
|--|-----|-----|
| Упаковка: Пластиковая кассета весом 5,7 кг | X | |
| Пластиковая кассета весом 11,3 кг | X | X |

Innershield® NR® 233: vep. EN 22

Innershield® NR® 233

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/ EN 10217-1 | P235T1, P235T2, P275T1 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 |
|--------------|----------------------|------------------------------------|-------------------|---------------------|--------------------------|--|
| 1.6 | 13-32 | 380 | 220 | 17-19 | 1.9 | 1.26 |
| | | 510 | 245 | 19-21 | 2.5 | 1.31 |
| | | 640 | 270 | 21-23 | 3.0 | 1.35 |
| | | 760 | 295 | 23-25 | 3.5 | 1.35 |
| | | 890 | 315 | 25-27 | 4.3 | 1.31 |
| 1.8 | 19-25 | 250 | 185 | 17-18 | 1.6 | 1.25 |
| | | 380 | 250 | 18-19 | 2.5 | 1.24 |
| | | 510 | 295 | 20-21 | 3.2 | 1.25 |
| | | 640 | 330 | 22-23 | 4.0 | 1.26 |
| | | 760 | 355 | 23-24 | 4.8 | 1.26 |

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

- Сварка на подъем угловых швов и швов с разделкой кромок
- Потолочная сварка угловых швов и швов с разделкой кромок
- Сварка конструкций, эксплуатирующихся в сейсмически опасных районах
- Сварка конструкций общего назначения
- Судостроение