

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

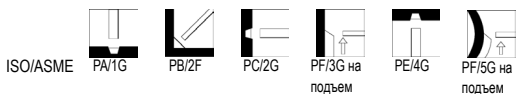
Мягкая дуга с большой глубиной проплавления позволяет производить качественные сварные швы с отличным внешним видом шва

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: веп. 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