

Innershield® NR® 203 Ni1

CLASSIFICATION

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-Ni1
 EN ISO 17632-A : T 42 4 1Ni Y N 1 H10

CARACTERISTIQUES

Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h.
 Soudage en multipasses.
 Soudage en toutes positions (avec utilisation possible en verticale descendante) de tôle d'épaisseur > 12mm.
 Bonnes valeurs de résilience à -30°C et bon CTOD.
 Très bonne maniabilité en particulier en passe de pénétration même sur des mauvaises préparations en position verticale montante.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC -

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	TÜV
3SA,3YSA	SA3YMHH	IIIYMSH10	3YSH10	3S,3YSH15	3S,3YS	

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.08	1.1	0.27	0.008	0.003	0.9	0.85

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
				-29°C	
Brut de soudage: AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27	
Valeurs typiques	AW	465	540	26	115

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Diamètre (mm)	
	2.0	2.4
Bobine 14C 6,35 kg	X	
Bobine 50C 22.68 kg	X	X

Innershield® NR® 203 Ni1: rev. C-FR23-01/02/15

Innershield® NR® 203 Ni1

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
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
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355
EN 10025 part 4	S275, S355

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Stick-out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/kg métal
2.0	19	125	145	16	1.10	1.30
		230	235	20	1.95	1.30
		355	310	23	3.15	1.30
2.4	19	125	215	18	1.60	1.20
		240	315	21	3.25	1.20
		330	385	24	4.30	1.20

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)		Positions de soudage						
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PH/5Gup	PG/3Gdown PJ/5Gdown	PE/4G
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	330	230	200	200	200	200
	Intensité (A)	255	300	235	215	215	215	215
	Tension (V)	21	22	20	19	19	18	19
2.4	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	280	215	180			
	Intensité (A)	345	345	290	250			
	Tension (V)	22	22	19.5	19			

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Soudures bout à bout circulaires, notamment pour les gros diamètres dans la construction lourde
Fabrication générale : ponts. Construction navale : coques, raidisseurs...Offshore
Soudure semi-automatique et automatique